



National Defence

Défense nationale

National Defence Headquarters
Ottawa, Ontario
K1A 0K2

Quartier général de la Défense nationale
Ottawa (Ontario)
K1A 0K2

REQUEST FOR PROPOSAL DEMANDE DE PROPOSITION

RETURN BIDS TO: RETOURNER LES SOUMISSIONS À:

Bid Receiving – PWGSC / Réception des
soumissions – TPSGC
Fax / Télécopieur: (819) 997-9776
11 Laurier St. / 11 rue Laurier
Place du Portage, Phase III
Core 0B2 / Noyau 0B2
Gatineau, Québec
K1A 0S5

Proposal To: National Defence Canada

We hereby offer to sell to Her Majesty the Queen in right of Canada, in accordance with the terms and conditions set out herein, referred to herein or attached hereto, the goods and services listed herein and on any attached sheets at the price(s) set out therefore.

Proposition à : Défense nationale Canada

Nous offrons par la présente de vendre à Sa Majesté la Reine du chef du Canada, aux conditions énoncées ou incluses par référence dans la présente et aux annexes ci-jointes, les biens et services énumérés ici et sur toute feuille ci-annexée, au(x) prix indiqué(s).

Solicitation Closes – L'invitation prend fin

At – à : 14 :00 EST / HEA

On - le : 2022 / 01 / 25

Title/Titre Multiple <i>Victoria</i> -class Spares: Tee, Pipe; Value, Solenoid; Gasket; Switch, Pressure. / Plusieurs Pièces de Remplacement de Classe <i>Victoria</i> : Te Pour 'Pipe'; Vanne, Électromagnétique, Joint; Contacteur, Manométrique.	Solicitation No – N° de l'invitation W8482-230962/A
Date of Solicitation – Date de l'invitation 2022 / 11 / 25	
Address Enquiries to – Adresser toutes questions à Darrell Hill Procurement Officer, D Mar P 5-4-2-7 Darrell.Hill@forces.gc.ca	
Telephone No. – N° de téléphone N/A	FAX No – N° de fax N/A
Destination Specified Herein / Précisé dans les présentes	

Instructions:

Municipal taxes are not applicable. Unless otherwise specified herein all prices quoted must include all applicable Canadian customs duties, GST/HST, excise taxes and are to be delivered FCA- Free Carrier. The amount of the Goods and Services Tax/Harmonized Sales Tax is to be shown as a separate item.

Instructions: Les taxes municipales ne s'appliquent pas. Sauf indication contraire, les prix indiqués doivent comprendre les droits de douane canadiens, la TPS/TVH et la taxe d'accise. Les biens doivent être livrés FCA franco transporteur. Le montant de la taxe sur les produits et services/taxe de vente harmonisée doit être indiqué séparément.

Delivery required - Livraison exigée	Delivery offered - Livraison proposée
Vendor Name and Address - Raison sociale et adresse du fournisseur	
Name and title of person authorized to sign on behalf of vendor (type or print) - Nom et titre de la personne autorisée à signer au nom du fournisseur (caractère d'imprimerie)	
Name/Nom _____	Title/Titre _____
Signature _____	Date _____

TABLE DES MATIÈRES

PARTIE 1 – RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX	3
1.1 ÉNONCÉ DES BESOINS	3
1.2 COMPTE RENDU	3
1.3 SERVICE CONNEXION	3
1.4 ACCORDS COMMERCIAUX	3
PARTIE 2 – INSTRUCTIONS À L'INTENTION DES SOUMISSIONNAIRES	3
2.1 INSTRUCTIONS, CLAUSES ET CONDITIONS UNIFORMISÉES	3
2.2 PRÉSENTATION DES SOUMISSIONS	4
2.3 DEMANDES DE RENSEIGNEMENTS – EN PÉRIODE DE SOUMISSION.....	4
2.4 LOIS APPLICABLES	4
2.5 PROCESSUS DE CONTESTATION DES OFFRES ET MÉCANISMES DE RECOURS.....	4
PARTIE 3 – INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS.....	5
3.1 INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS	5
PARTIE 4 – PROCÉDURES D'ÉVALUATION ET MÉTHODE DE SÉLECTION	6
4.1 PROCÉDURES D'ÉVALUATION.....	6
4.2 MÉTHODE DE SÉLECTION	9
PARTIE 5 – ATTESTATIONS ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES	9
5.1 ATTESTATIONS EXIGÉES AVEC LA SOUMISSION.....	9
5.2 ATTESTATIONS PRÉALABLES À L'ATTRIBUTION DU CONTRAT ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES	9
PARTIE 6 – CLAUSES DU CONTRAT SUBSÉQUENT	10
6.1 EXIGENCES RELATIVES À LA SÉCURITÉ.....	10
6.2 ÉNONCÉ DES BESOINS	10
6.3 CLAUSES ET CONDITIONS UNIFORMISÉES	10
6.4 DURÉE DU CONTRAT	11
6.5 RESPONSABLES.....	11
6.6 PAIEMENT	12
6.7 INSTRUCTIONS RELATIVES À LA FACTURATION.....	12
6.8 ATTESTATIONS ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES	13
6.9 LOIS APPLICABLES	13
6.10 ORDRE DE PRIORITÉ DES DOCUMENTS	14
6.11 CONTRAT DE DÉFENSE.....	14
6.12 CLAUSES DU <i>GUIDE DES CUA</i>	14
6.13 ASSURANCE DE LA QUALITÉ.....	14
6.14 DURÉE DE CONSERVATION	16
6.15 MARQUAGE DÉTAILLÉ DE L'EMBALLAGE	16
6.16 EMBALLAGE.....	17
6.17 EXPÉDITION	18
6.18 RAJUSTEMENT RELATIF À LA FLUCTUATION DU TAUX DE CHANGE.....	21
6.19 ÉQUIVALENCE DU MATÉRIEL	22
6.20 MATÉRIEL PORTANT UN NUMÉRO DE SÉRIE	23
6.21 RÈGLEMENT DES DIFFÉRENDS	23
ANNEXE « A » - DÉTAILS DES ARTICLES.....	24
ANNEXE « B » - INSTRUMENTS DE PAIEMENT ÉLECTRONIQUE.....	25

N° de l'invitation - Sollicitation No.

W8482-230962/A

N° de réf. du client - Client Réf. No.

N° de la modif - Amd. No.

File No. - N° du dossier
W8482-230962/A

Id de l'acheteur - Buyer ID

29K

N° CCC / CCC No./ N° VME - FMS

ANNEXE « C » - ÉNONCÉ DES EXIGENCES DE QUALITÉ..... 26

ANNEXE « D » - OUTILS D'APPROVISIONNEMENT POUR L'IDENTIFICATION UNIQUE (IU) 27

PARTIE 1 – RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

1.1 Énoncé des besoins

Le besoin est décrit en détail sous « Détails des articles ».

1.2 Compte rendu

Les soumissionnaires peuvent demander un compte rendu des résultats du processus de demande de soumissions. Les soumissionnaires devraient en faire la demande à l'autorité contractante dans les 15 jours ouvrables, suivant la réception des résultats du processus de demande de soumissions. Le compte rendu peut être fourni par écrit, par téléphone ou en personne.

1.3 Service Connexion

Cette demande de soumissions permet aux soumissionnaires d'utiliser le service Connexion de la SCP offert par la Société canadienne des postes pour la transmission électronique de leur soumission. Les soumissionnaires doivent consulter la partie 2, Instructions à l'intention des soumissionnaires, et la partie 3, Instructions pour la préparation des soumissions, de la demande de soumissions, pour obtenir de plus amples renseignements.

1.4 Accords commerciaux

Ce besoin est assujéti aux dispositions de:

l'Accord de libre-échange Canada-Chili
l'Accord de libre-échange Canada-Colombie
l'Accord de libre-échange Canada-Honduras
l'Accord de libre-échange Canada-Panama
l'Accord de libre-échange Canada-Corée (ALECC)
l'Accord de libre-échange canadien (ALEC).

PARTIE 2 – INSTRUCTIONS À L'INTENTION DES SOUMISSIONNAIRES

2.1 Instructions, clauses et conditions uniformisées

Toutes les instructions, clauses et conditions identifiées dans la demande de soumissions par un numéro, une date et un titre sont reproduites dans le [Guide des clauses et conditions uniformisées d'achat](https://achatsetventes.gc.ca/politiques-et-lignes-directrices/guide-des-clauses-et-conditions-uniformisees-d-achat) (<https://achatsetventes.gc.ca/politiques-et-lignes-directrices/guide-des-clauses-et-conditions-uniformisees-d-achat>) publié par Travaux publics et Services gouvernementaux Canada.

Les soumissionnaires qui présentent une soumission s'engagent à respecter les instructions, les clauses et les conditions de la demande de soumissions, et acceptent les clauses et les conditions du contrat subséquent.

Le document [2003](#) (2022-03-29) Instructions uniformisées - biens ou services - besoins concurrentiels, est incorporé par renvoi dans la demande de soumissions et en fait partie intégrante.

Les instructions uniformisées 2003 sont modifiées comme suit :

- La section 02, Numéro d'entreprise de passation de marché, est supprimée dans son intégralité.

2.1.1 Clauses du Guide des CUA

B1000T (2014-06-26) Condition du matériel – soumission

2.2 Présentation des soumissions

Les soumissions doivent être présentées uniquement au Module de réception des soumissions de Travaux publics et Services gouvernementaux Canada (TPSGC) au plus tard à la date, à l'heure et à l'endroit indiqués à la page 1 de la demande de soumissions.

Remarque : Pour les soumissionnaires qui choisissent de présenter leurs soumissions en utilisant le service Connexion de la Société canadienne des postes pour la clôture des soumissions au Module de réception des soumissions dans la région de la capitale nationale, l'adresse de courriel est la suivante :

tpsgc.pareceptiondessomissions-apbidreceiving.pwgsc@tpsgc-pwgsc.gc.ca

Remarque : Les soumissions ne seront pas acceptées si elles sont envoyées directement à cette adresse de courriel. Cette adresse de courriel doit être utilisée pour ouvrir une conversation Connexion de la SCP, tel qu'indiqué dans les instructions uniformisées 2003 ou pour envoyer des soumissions au moyen d'un message Connexion de la SCP si le soumissionnaire utilise sa propre licence d'utilisateur du service Connexion de la SCP.

2.3 Demandes de renseignements – en période de soumission

Toutes les demandes de renseignements doivent être présentées par écrit à l'autorité contractante au moins 7 jours civils avant la date de clôture des soumissions. Pour ce qui est des demandes de renseignements reçues après ce délai, il est possible qu'on ne puisse pas y répondre.

Les soumissionnaires devraient citer le plus fidèlement possible le numéro de l'article de la demande de soumissions auquel se rapporte la question et prendre soin d'énoncer chaque question de manière suffisamment détaillée pour que le Canada puisse y répondre avec exactitude. Les demandes de renseignements techniques qui ont un caractère exclusif doivent porter clairement la mention « exclusif » vis-à-vis de chaque article pertinent. Les éléments portant la mention « exclusif » feront l'objet d'une discrétion absolue, sauf dans les cas où le Canada considère que la demande de renseignements n'a pas un caractère exclusif. Dans ce cas, le Canada peut réviser les questions ou peut demander au soumissionnaire de le faire, afin d'en éliminer le caractère exclusif, et permettre la transmission des réponses à tous les soumissionnaires. Le Canada peut ne pas répondre aux demandes de renseignements dont la formulation ne permet pas de les diffuser à tous les soumissionnaires.

2.4 Lois applicables

Tout contrat subséquent sera interprété et régi selon les lois en vigueur en Ontario, et les relations entre les parties seront déterminées par ces lois.

À leur discrétion, les soumissionnaires peuvent indiquer les lois applicables d'une province ou d'un territoire canadien de leur choix, sans que la validité de leur soumission ne soit mise en question, en supprimant le nom de la province ou du territoire canadien précisé et en insérant le nom de la province ou du territoire canadien de leur choix. Si aucun changement n'est indiqué, cela signifie que les soumissionnaires acceptent les lois applicables indiquées.

2.5 Processus de contestation des offres et mécanismes de recours

- (a) Les fournisseurs potentiels ont accès à plusieurs mécanismes pour contester des aspects du processus d'approvisionnement jusqu'à l'attribution du marché, inclusivement.

(b) Le Canada invite les fournisseurs à porter d'abord leurs préoccupations à l'attention de l'autorité contractante. Le site Web du Canada [Achats et ventes](#), sous le titre « [Processus de contestation des soumissions et mécanismes de recours](#) », fournit de l'information sur les organismes de traitement des plaintes possibles, notamment :

- Bureau de l'ombudsman de l'approvisionnement (BOA)
- Tribunal canadien du commerce extérieur (TCCE)

(c) Les fournisseurs devraient savoir que des **délais stricts** sont fixés pour le dépôt des plaintes et qu'ils varient en fonction de l'organisation concernée. Les fournisseurs devraient donc agir rapidement s'ils souhaitent contester un aspect du processus d'approvisionnement.

PARTIE 3 – INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS

3.1 Instructions pour la préparation des soumissions

Si le soumissionnaire choisit d'envoyer sa soumission par voie électronique, le Canada exige de sa part qu'il respecte l'article 08 des instructions uniformisées 2003. Le système Connexion de la SCP a une limite de 1 Go par message individuel affiché et une limite de 20 Go par conversation.

Le Canada demande que la soumission soit présentée en sections distinctes comme suit :

- Section I : Soumission technique
- Section II : Soumission financière
- Section III : Attestations
- Section IV : Renseignements supplémentaires

Si le soumissionnaire choisit de transmettre sa soumission sur papier, le Canada demande que la soumission soit présentée en sections distinctes, comme suit :

- Section I : Soumission technique (1 copie papier)
- Section II : Soumission financière (1 copie papier)
- Section III : Attestations (1 copie papier)
- Section IV : Renseignements supplémentaires (1 copie papier)

En cas d'incompatibilité entre le libellé de la version électronique sur le media et de la version papier, le libellé de la version papier l'emportera sur celui de la version électronique.

Si le soumissionnaire fournit simultanément plusieurs versions de sa soumission à l'aide de méthodes de livraison acceptable, et en cas d'incompatibilité entre le libellé de la version électronique transmise par le service Connexion de la SCP et celui de la version papier, le libellé de la version électronique transmise par le service Connexion de la SCP aura préséance sur le libellé des autres versions.

Les prix doivent figurer dans la soumission financière seulement. Aucun prix ne doit être indiqué dans une autre section de la soumission.

Le Canada demande que les soumissionnaires suivent les instructions de présentation décrites ci-dessous pour préparer leur soumission en version papier.

- a) utiliser du papier de 8,5 po x 11 po (216 mm x 279 mm);
- b) utiliser un système de numérotation correspondant à celui de la demande de soumissions.

En avril 2006, le Canada a adopté une politique exigeant que les ministères et organismes fédéraux prennent les mesures nécessaires pour tenir compte des facteurs environnementaux dans le processus d'approvisionnement : la [Politique d'achats écologiques](https://www.tbs-sct.gc.ca/pol/doc-fra.aspx?id=32573) (<https://www.tbs-sct.gc.ca/pol/doc-fra.aspx?id=32573>). Pour aider le Canada à atteindre ses objectifs, les soumissionnaires devraient :

1. Inclure toutes les certifications environnementales pertinentes pour votre organisation (p. ex., ISO 14001, Leadership in Energy and Environmental Design (LEED), Carbon Disclosure Project, etc.)
2. Inclure toutes les certifications environnementales ou déclarations environnementales de produit (DEP) propres à votre produit ou service (p. ex., Forest Stewardship Council [FSC], ENERGYSTAR, etc.)
3. Sauf indication contraire, les soumissionnaires sont encouragés à présenter leurs soumissions par voie électronique. Si des versions papier sont requises, les soumissionnaires devraient :
 - a. utiliser du papier de 8,5 po x 11 po (216 mm x 279 mm) contenant des fibres certifiées provenant d'un aménagement forestier durable et contenant au moins 30 % de matières recyclées; et
 - b. utiliser un format qui respecte l'environnement : impression noir et blanc plutôt qu'en couleur, recto verso/à double face, broché ou agrafé, sans reliure Cerlox, reliure à attaches ou reliure à anneaux.

Section I : Soumission technique

Dans leur soumission technique, les soumissionnaires devraient expliquer et démontrer comment ils entendent répondre aux exigences et comment ils réaliseront les travaux.

Section II : Soumission financière

Les soumissionnaires doivent présenter leur soumission financière en conformité avec la base de paiement.

3.1.1 Paiement électronique de factures – soumission

Si vous êtes disposés à accepter le paiement de factures au moyen d'instruments de paiement électronique, compléter l'annexe « B » Instruments de paiement électronique, afin d'identifier lesquels sont acceptés.

Si l'annexe « B » Instruments de paiement électronique n'a pas été complétée, il sera alors convenu que le paiement de factures au moyen d'instruments de paiement électronique ne sera pas accepté.

L'acceptation des instruments de paiement électronique ne sera pas considérée comme un critère d'évaluation.

3.1.2 Fluctuation du taux de change

[C3010T](#) (2014-11-27) Fluctuation du taux de change - Atténuation des risques

Section III : Attestations

Les soumissionnaires doivent présenter les attestations et renseignements supplémentaires exigés à la Partie 5.

PARTIE 4 – PROCÉDURES D'ÉVALUATION ET MÉTHODE DE SÉLECTION

4.1 Procédures d'évaluation

- a) Les soumissions reçues seront évaluées par rapport à l'ensemble des exigences de la demande de soumissions, incluant les critères d'évaluation techniques et financiers.
- b) Une équipe d'évaluation composée de représentants du Canada évaluera les soumissions.

4.1.1 Évaluation technique

4.1.1.1 Critères techniques obligatoires

- a) Le soumissionnaire doit indiquer le Numéro d'identification de la pièce ainsi que le NCAGE/NSCN.
- b) Le soumissionnaire proposant un produit équivalent ou substituant doit fournir la marque, le numéro de modèle et/ou numéro d'identification de la pièce et le NCAGE/NSCN.

4.1.1.2 Critères techniques cotés

- a) La présente demande de soumissions comprend des exigences relatives à la proposition de matériel (chaque élément constituant un article distinct) dont le numéro de pièce a été précisé afin d'en assurer la compatibilité, l'interopérabilité et l'interchangeabilité avec le matériel existant appartenant au Canada.
- b) Lorsque du matériel mentionné dans cette demande de soumissions est décrit par son numéro de pièce et que plusieurs numéros de pièce sont associés à un même article, l'équivalence sera déterminée par rapport au premier numéro de pièce, ci-après appelé article d'approvisionnement. Les autres numéros de pièce énumérés pour cet article seront considérés comme satisfaisant à l'exigence sans nécessiter une évaluation à titre de produit équivalent.
- c) Lorsque le matériel proposé est désigné par un numéro de pièce de rechange (produit remplacé ou obsolète) par le fabricant d'équipement d'origine d'un article d'approvisionnement associé à un article, il doit être évalué comme un produit équivalent en vertu du présent article pour être considéré comme satisfaisant à l'exigence.
- d) Si un soumissionnaire a l'intention de proposer une pièce équivalente à un article d'approvisionnement requis et qu'il a obtenu, ou qu'il peut obtenir, les spécifications complètes de l'article d'approvisionnement, il doit transmettre au Canada ces renseignements en joignant à sa soumission lesdites spécifications, ainsi que les spécifications établies pour l'équivalent qu'il propose. Le Canada peut ordonner au soumissionnaire d'utiliser les spécifications de l'article d'approvisionnement ou d'autres spécifications fournies par le Canada afin de démontrer l'équivalence. Si c'est le Canada qui communique les spécifications de l'article d'approvisionnement au soumissionnaire, celles-ci seront mises à la disposition de tous les soumissionnaires en même temps. Durant la période d'évaluation, le soumissionnaire doit, dans les sept jours ouvrables suivant la demande du Canada, remettre une analyse comparant les spécifications de la pièce équivalente proposée avec les spécifications de l'article d'approvisionnement. Cette analyse doit démontrer que l'ajustage, la forme, la fonction, la qualité et le rendement de la pièce équivalente proposée sont bien équivalents à ceux de l'article d'approvisionnement requis, que la pièce satisfait à tous les critères de performance obligatoires indiqués dans la demande de soumissions et qu'elle est entièrement compatible, interopérable et interchangeable avec le matériel existant précisé dans la demande de soumissions. Si l'analyse remise par le soumissionnaire ne démontre pas, à la satisfaction du Canada, le respect de ces exigences, la soumission sera déclarée non recevable ou fera l'objet d'une évaluation plus approfondie si le Canada demande des échantillons.

- e) Il incombe aux soumissionnaires de fournir tous les renseignements demandés ci-dessus pour évaluer le produit équivalent proposé; toutefois, il est entendu par tous les soumissionnaires que le gouvernement du Canada a le droit, sans avoir l'obligation, de demander les renseignements supplémentaires qu'il juge nécessaires pour prendre une décision concernant le produit proposé.
- f) Le soumissionnaire doit fournir le nombre d'échantillons demandés par le Canada pour la pièce équivalente proposée, frais de transport payés d'avance et sans frais pour le Canada, dans les trois jours ouvrables suivant la date de la demande de l'autorité contractante :
- a) si les spécifications de l'article d'approvisionnement acceptable pour le Canada ne sont pas disponibles aux fins de l'évaluation susmentionnée;
- b) si, outre l'évaluation de l'analyse présentée en vertu du paragraphe 1, le Canada souhaite effectuer des essais sur la pièce équivalente proposée afin de déterminer si sa forme, son ajustement, sa fonction, sa qualité et son rendement sont bien équivalents. Le Canada se réserve également le droit d'effectuer des essais sur d'autres aspects de l'équivalence avec l'article d'approvisionnement, notamment la durabilité et l'interopérabilité. Tous les essais seront consignés par le Canada. Tout échantillon fourni par le soumissionnaire demeurera la propriété du Canada et ne sera pas considéré comme faisant partie des biens livrables dans tout contrat subséquent. Si les essais ne permettent pas de conclure à l'équivalence des aspects testés par le Canada, la soumission sera déclarée non recevable.
- g) Dans les cas suivants :
- i) Au moins une des offres reçues propose une pièce équivalente.
- ii) Le soumissionnaire qui propose l'équivalent ne fournit pas de spécifications acceptables pour l'article d'approvisionnement demandé.
- iii) Le Canada ne dispose pas de spécifications acceptables pour l'article d'approvisionnement demandé.
- iv) Le Canada n'est pas en mesure de tester un échantillon pour une raison quelconque (y compris le fait que l'article d'approvisionnement est nouveau ou que ses pièces interopérables ne sont pas disponibles pour les essais).

Le Canada procédera comme suit :

- i) S'il y a deux (2) soumissions recevables ou plus pour l'article d'approvisionnement (et non un équivalent), l'évaluation portera uniquement sur ces soumissions recevables.
- ii) S'il y a moins de deux (2) soumissions recevables, le Canada annulera la demande de soumissions et décidera des étapes suivantes, notamment en déterminant si des spécifications peuvent raisonnablement être élaborées pour l'article d'approvisionnement qu'il demande.

4.1.2 Évaluation financière

Clause du Guide des CCUA [A0220T](#) (2014-06-26) Évaluation du prix – soumission
Clause du Guide des CCUA [A0222T](#) (2014-06-26) Évaluation du prix - soumissionnaires établis au Canada et à l'étranger

4.2 Méthode de sélection

Clause du Guide des CCUA [A0272T](#) (2010-08-16) Méthode de sélection - Articles multiples

La soumission doit respecter les exigences de la demande de soumissions et satisfaire à tous les critères d'évaluation technique obligatoires pour être déclarée recevable. La recommandation pour l'attribution d'un contrat se fera en fonction de la soumission recevable la plus basse par article.

PARTIE 5 – ATTESTATIONS ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES

Les soumissionnaires doivent fournir les attestations et les renseignements supplémentaires exigés pour qu'un contrat leur soit attribué.

Les attestations que les soumissionnaires remettent au Canada, peuvent faire l'objet d'une vérification à tout moment par le Canada. À moins d'indication contraire, le Canada déclarera une soumission non recevable, ou à un manquement de la part de l'entrepreneur s'il est établi qu'une attestation du soumissionnaire est fautive, sciemment ou non, que ce soit pendant la période d'évaluation des soumissions ou pendant la durée du contrat.

L'autorité contractante aura le droit de demander des renseignements supplémentaires pour vérifier les attestations du soumissionnaire. À défaut de répondre et de coopérer à toute demande ou exigence imposée par l'autorité contractante, la soumission sera déclarée non recevable, ou constituera un manquement aux termes du contrat.

5.1 Attestations exigées avec la soumission

Les soumissionnaires doivent fournir les attestations suivantes dûment remplies avec leur soumission.

5.1.1 Dispositions relatives à l'intégrité - déclaration de condamnation à une infraction

Conformément aux dispositions relatives à l'intégrité des instructions uniformisées, tous les soumissionnaires doivent présenter avec leur soumission, **s'il y a lieu**, le formulaire de déclaration d'intégrité disponible sur le site Web [Intégrité – Formulaire de déclaration](http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ci-if/declaration-fra.html) (<http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ci-if/declaration-fra.html>), afin que leur soumission ne soit pas rejetée du processus d'approvisionnement.

5.2 Attestations préalables à l'attribution du contrat et renseignements supplémentaires

Les attestations et les renseignements supplémentaires énumérés ci-dessous devraient être remplis et fournis avec la soumission mais ils peuvent être fournis plus tard. Si l'une de ces attestations ou renseignements supplémentaires ne sont pas remplis et fournis tel que demandé, l'autorité contractante informera le soumissionnaire du délai à l'intérieur duquel les renseignements doivent être fournis. À défaut de fournir les attestations ou les renseignements supplémentaires énumérés ci-dessous dans le délai prévu, la soumission sera déclarée non recevable.

5.2.1 Dispositions relatives à l'intégrité – documentation exigée

Conformément à l'article intitulé Renseignements à fournir lors d'une soumission, de la passation d'un contrat ou de la conclusion d'un accord immobilier de la [Politique d'inadmissibilité et de suspension](http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ci-if/politique-policy-fra.html) (<http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ci-if/politique-policy-fra.html>), le soumissionnaire doit présenter la documentation exigée, s'il y a lieu, afin que sa soumission ne soit pas rejetée du processus d'approvisionnement.

5.2.2 Programme de contrats fédéraux pour l'équité en matière d'emploi – Attestation de soumission

En présentant une soumission, le soumissionnaire atteste que le soumissionnaire, et tout membre de la coentreprise si le soumissionnaire est une coentreprise, n'est pas nommé dans la liste des « soumissionnaires à admissibilité limitée du PCF » du Programme de contrats fédéraux (PCF) pour l'équité en matière d'emploi disponible au bas de la page du site Web [d'Emploi et Développement social Canada \(EDSC\) – Travail](#).

Le Canada aura le droit de déclarer une soumission non recevable si le soumissionnaire, ou tout membre de la coentreprise si le soumissionnaire est une coentreprise, figure dans la liste des « soumissionnaires à admissibilité limitée du PCF » au moment de l'attribution du contrat.

5.2.3 Attestations additionnelles préalables à l'attribution du contrat

5.2.3.1 Dispositions relatives à l'intégrité - Liste de noms

Les soumissionnaires constitués en personne morale, y compris ceux qui présentent une soumission à titre de coentreprise, doivent transmettre une liste complète des noms de tous les administrateurs.

Les soumissionnaires qui présentent une soumission en tant que propriétaire unique, incluant ceux présentant une soumission comme coentreprise, doivent fournir le nom du ou des propriétaire(s).

Les soumissionnaires soumissionnant à titre de sociétés, de sociétés de personnes, d'entreprises ou d'associations de personnes ou d'entreprises n'ont pas à fournir de liste de noms.

PARTIE 6 – CLAUSES DU CONTRAT SUBSÉQUENT

Les clauses et conditions suivantes s'appliquent à tout contrat subséquent découlant de la demande de soumissions et en font partie intégrante.

6.1 Exigences relatives à la sécurité

6.1.1 Le contrat ne comporte aucune exigence relative à la sécurité.

6.2 Énoncé des besoins

L'entrepreneur doit fournir les articles décrits à l'**annexe « A »**.

6.3 Clauses et conditions uniformisées

Toutes les clauses et conditions identifiées dans le contrat par un numéro, une date et un titre, sont reproduites dans le [Guide des clauses et conditions uniformisées d'achat](https://achatsetventes.gc.ca/politiques-et-lignes-directrices/guide-des-clauses-et-conditions-uniformisees-d-achat) (<https://achatsetventes.gc.ca/politiques-et-lignes-directrices/guide-des-clauses-et-conditions-uniformisees-d-achat>) publié par Travaux publics et Services gouvernementaux Canada.

6.3.1 Conditions générales

[2010A](#) (2022-01-28) Conditions générales - biens (complexité moyenne) s'appliquent au contrat et en font partie intégrante, avec les modifications suivantes :

« Canada », « Couronne », « État » « Sa Majesté » et « gouvernement » signifient Sa Majesté du chef du Canada représentée par le ministre de la Défense nationale et toute autre personne qui agit au nom du ministre ou, le cas échéant, un ministre compétent auquel le ministre de la Défense nationale a délégué ses pouvoirs ou ses fonctions, et toute autre personne dûment autorisée à agir au nom de ce ministre.

6.4 Durée du contrat

6.4.1 Période du contrat

La période du contrat est à partir de la date d'attribution du contrat jusqu'à la fin de la période de garantie, comme décrit à l'article 09 de [2010A](#) (2022-01-28) Conditions générales - biens (complexité moyenne).

6.4.2 Date de livraison

Tous les biens livrables doivent être reçus au plus tard le _____ .

Le MDN se réserve le droit de négocier la date de livraison à avant ou après le 31 mars 2023.

6.4.3 Points de livraison

La livraison du besoin sera effectuée aux points de livraison identifiés à l'**Annexe « A »** du contrat.

6.5 Responsables

6.5.1 Autorité contractante

L'autorité contractante pour le contrat est :

Nom : Darrell Hill
Titre : Agent d'acquisition et de soutien du matériel
Ministère de la Défense Nationale
Direction générale des approvisionnements
Direction : DO Mar 5
Adresse : 101 Colonel By Drive, Ottawa, Ontario, K1A 0K2
Courriel : Darrell.Hill@forces.gc.ca

L'autorité contractante est responsable de la gestion du contrat, et toute modification doit être autorisée, par écrit par l'autorité contractante. L'entrepreneur ne doit pas effectuer de travaux dépassant la portée du contrat ou des travaux qui n'y sont pas prévus suite à des demandes ou des instructions verbales ou écrites de toute personne autre que l'autorité contractante.

6.5.2 Responsable technique

Le responsable technique pour le contrat est :

Nom : _____
Titre : Responsable Technique
Ministère de la Défense Nationale
Direction générale des approvisionnements
Adresse : 101 Colonel By Drive, Ottawa, Ontario, K1A 0K2
Courriel: _____@forces.gc.ca

Le chargé de projet représente le ministère ou l'organisme pour lequel les travaux sont exécutés en vertu du contrat. Il est responsable de toutes les questions liées au contenu technique des travaux prévus dans le contrat. On peut discuter des questions techniques avec le chargé de projet; cependant, celui-ci ne

peut pas autoriser les changements à apporter à l'énoncé des travaux. De tels changements peuvent être effectués uniquement au moyen d'une modification de contrat émise par l'autorité contractante.

6.5.3 Représentant de l'entrepreneur

Le représentant de l'entrepreneur pour le contrat est :

Nom :
Titre :
Organisation :
Adresse :
Téléphone :
Courriel :

6.6 Paiement

6.6.1 Base de paiement

Clause du Guide des CCUA [C0207C](#) (2013-04-25) Base de paiement - prix ferme, prix unitaire(s) ferme(s) ou prix de lot(s) ferme(s)

À condition de remplir de façon satisfaisante toutes ses obligations en vertu du contrat, l'entrepreneur sera payé un prix ferme précisé dans le contrat. Les droits de douane sont exclus et les taxes applicables sont en sus.

Le Canada ne paiera pas l'entrepreneur pour tout changement à la conception, toute modification ou interprétation des travaux, à moins que ces changements à la conception, ces modifications ou ces interprétations n'aient été approuvés par écrit par l'autorité contractante avant d'être intégrés aux travaux.

Clause du Guide des CCUA [H1001C](#) (2008-05-12) Paiements multiples

6.6.2 Limite de prix

Clause du Guide des CCUA [C6000C](#) (2017-08-17) Limite de prix

6.6.3 Clauses de paiement du Guide des CCUA

[C2000C](#) (2007-11-30) Taxes - entrepreneur établi à l'étranger
[C2605C](#) (2008-05-12) Droits de douane et taxes de vente du Canada - entrepreneur établi à l'étranger
[C2608C](#) (2020-07-01) Documentation des douanes canadiennes
[C2610C](#) (2007-11-30) Droits de douane - Ministère de la Défense nationale est l'importateur
[G1005C](#) (2016-01-28) Assurance - aucune exigence particulière

6.6.4 Paiement électronique de factures – contrat

L'entrepreneur accepte d'être payé au moyen de l'un des instruments de paiement électronique suivants :

- a. Dépôt direct (national et international) ;
- b. Échange de données informatisées (EDI) ;
- c. Virement télégraphique (international seulement).

6.7 Instructions relatives à la facturation

Clause du Guide des CCUA [H5001C](#) (2008-12-12) Instructions relatives à la facturation

1. L'entrepreneur doit soumettre ses factures conformément à l'article intitulé « Présentation des factures » des conditions générales. Les factures ne doivent pas être soumises avant que tous les travaux identifiés sur la facture soient complétés.

Chaque facture doit être appuyée par:

- a) La date
- b) Le nom et l'adresse du destinataire(s)
- c) Le numéro d'item, la quantité, le numéro de pièce, le numéro de référence et une description
- d) Le numéro du contrat

2. Les factures doivent être distribuées comme suit :

- a. L'original et une (1) copie doit être envoyée au destinataire pour la certification et de paiement.

Department of National Defence
Maritime Forces Atlantic
Accts Payable Bldg. S-90, Room 334
2686 Sextant Lane, Stadacona
PO Box 99000 Stn Forces
Halifax, NS B3K 5X5
Canada

ET

Department of National Defence
Base Logistics Officer
CFB Esquimalt
STN Forces, P.O. Box 17000
Victoria, BC V9A 7N2
Canada

- b. Une (1) copie numérique doit être envoyée par courriel à l'autorité contractante identifiée sous l'article intitulé « Responsables » du contrat.

Envoyez à : Darrell.Hill@forces.gc.ca

6.8 Attestations et renseignements supplémentaires

6.8.1 Conformité

À moins d'indication contraire, le respect continu des attestations fournies par l'entrepreneur avec sa soumission ou préalablement à l'attribution du contrat, ainsi que la coopération constante quant aux renseignements supplémentaires, sont des conditions du contrat et leur non-respect constituera un manquement de la part de l'entrepreneur. Les attestations pourront faire l'objet de vérifications par le Canada pendant toute la durée du contrat.

6.9 Lois applicables

Le contrat doit être interprété et régi selon les lois en vigueur en Ontario, et les relations entre les parties seront déterminées par ces lois.

6.10 Ordre de priorité des documents

En cas d'incompatibilité entre le libellé des textes énumérés dans la liste, c'est le libellé du document qui apparaît en premier sur la liste qui l'emporte sur celui de tout autre document qui figure plus bas sur ladite liste.

- a) Le contrat MDN
- b) [2010A](#) (2022-01-28) Conditions générales : biens (complexité moyenne)
- c) la soumission de l'entrepreneur en date du _____.

6.11 Contrat de défense

Clause du *Guide des CCUA* [A9006C](#) (2012-07-16) Contrat de défense

6.12 Clauses du *Guide des CCUA*

[B7500C](#) (2006-06-16) Marchandises excédentaires
[D9002C](#) (2007-11-30) Ensembles incomplets
[D2000C](#) (2007-11-30) Marquage - Voyez l'Annexe « C » pour les articles **001, 006 et 007**
[D2001C](#) (2007-11-30) Etiquetage
[A9062C](#) (2011-05-16) Règlements concernant les emplacements des Forces canadiennes
[A9068C](#) (2010-01-11) Règlements concernant les emplacements du gouvernement

6.13 Assurance de la qualité

[A1009C](#) (2008-05-12) Accès aux lieux d'exécution des travaux

Les représentants autorisés du Canada doivent avoir accès, en tout temps pendant les heures de travail, à tout établissement où toute partie des travaux est réalisée, afin d'effectuer les vérifications et les essais relatifs aux travaux qu'ils jugent à propos.

Pour les articles **002, 003, 008 et 009**

[D5545C](#) (2019-05-30) ISO 9001:2015 Systèmes de management de la qualité - Exigences (code de l'assurance de la qualité C)

Pour les articles **001, 004 à 007**

[D5540C](#) (2021-05-20) ISO 9001:2015 Systèmes de management de la qualité - Exigences (code de l'assurance de la qualité Q)

[D5510C](#) (2022-05-12) Autorité de l'assurance de la qualité (Ministère de la Défense nationale) - entrepreneur établi au Canada

OU

[D5515C](#) (2010-01-11) Autorité de l'assurance de la qualité (Ministère de la Défense nationale) - entrepreneur établi à l'étranger et aux États-Unis

[D5604C](#) (2008-12-12) Documents de sortie (Ministère de la Défense nationale) - entrepreneur établi à l'étranger

OU

D5605C (2021-05-20) Documents de sortie (Ministère de la Défense nationale) - entrepreneur établi aux États-Unis

OU

D5606C (2017-11-28) Documents de sortie (Ministère de la Défense nationale) - entrepreneur établi au Canada

Certificat de conformité du fabricant: L'entrepreneur est avisé, pour que ses livraisons soient acceptées et correctement acquittées, le certificat de conformité du fabricant doit accompagner l'envoi et être signé par une personne dûment autorisée par le fabricant de l'équipement. En plus de la signature, le nom doit être écrit en lettres majuscules à côté ou au-dessous de la signature.

D5620C (2012-07-16) Documents de sortie – Distribution

L'entrepreneur doit remplir les documents de sortie dans un format électronique en vigueur et les distribuer comme suit ;

- a. Une (1) copie envoyée par la poste au destinataire avec la mention : « À l'attention de l'agent de réception »;
- b. Deux (2) copies avec l'envoi au destinataire, dans une enveloppe imperméable à l'eau;
- c. Une (1) copie à l'autorité contractante;
- d. Une (1) copie au

Quartier général de la Défense nationale
Édifice Mgén George R. Pearkes
101, promenade Colonel By
Ottawa (ON) K1A OK2
À l'attention de : DO Mar 5-4-2-7

- e. Une (1) copie au représentant de l'assurance de la qualité;
- f. Une (1) copie à l'entrepreneur; et
- g. Pour les entrepreneurs non-canadiens, une (1) copie au

DAQ/Administration des contrats
Quartier général de la Défense nationale
Édifice Mgén George R. Pearkes
101, promenade Colonel By
Ottawa (ON) K1A OK2

E-mail: ContractAdmin.DQA@forces.gc.ca et Darrell.Hill@forces.gc.ca

D5509C (2021-05-20) Exigences de l'assurance de la qualité - sécurité des sous-marins

Pour les articles 001, 006 et 007:

Les travaux décrits dans le contrat portent sur des systèmes ou des équipements classifiés au premier niveau ou qui sont critiques d'une façon quelconque pour la sécurité des sous-marins, tel que défini dans l'Instruction technique des Forces canadiennes (ITFC) C-23-VIC-000/AM-001, Quality Assurance for Safety in Submarines - VICTORIA Class (disponible en anglais seulement). La fabrication, la réparation, la révision, l'inspection, l'installation et les essais de chacun de ces articles identifiés dans les exigences doivent faire l'objet d'une documentation en conformité avec les exigences de l'ITFC susmentionnée.

Pour chacun de ces articles, l'entrepreneur doit fournir un certificat de conformité [formulaire DND 2513 ou un équivalent produit localement approuvé par le responsable de l'assurance de la qualité (RAQ)] qui répond aux exigences de l'ITFC. Pour les travaux effectués par un sous-traitant, l'entrepreneur doit obtenir un certificat de conformité du sous-traitant. L'obtention dudit certificat de conformité du sous-

traitant n'élimine pas l'obligation pour l'entrepreneur d'assurer la conformité aux exigences techniques, ni ne doit être interprétée comme une acceptation de responsabilité de la part du Canada envers le sous-traitant.

Pour chacun de ces articles, le certificat de conformité, ainsi que les copies certifiées de toute dérogation ou exemption et les autres documents nécessaires indiqués dans l'Énoncé des exigences de qualité (formulaire DND 2328 ou l'équivalent) joint à l'énoncé des besoins, l'énoncé des travaux ou les spécifications techniques dans **l'Annexe C** du contrat ou autrement annexé ou faisant partie intégrante du contrat, doivent être complétés et mis à la disposition du RAQ désigné, pour examen, avant l'envoi dudit article et documents connexes au ministère de la Défense nationale. À moins d'indication contraire de la part du RAQ, ces documents doivent être attachés ou joints à l'envoi qu'ils visent, dans une enveloppe étanche.

6.14 Durée de conservation

B1204C (2011-05-16) Durée de Conservation

L'entrepreneur doit s'assurer qu'il reste pour les articles **004, 005, 008 et 009** 75 p. 100 de la durée de conservation autorisée selon la norme *ISO 2230* à la date de livraison au ministère de la Défense nationale.

La durée de conservation approuvée par le MDN pour les articles **004 et 005** est actuellement considérée à **84** mois.

La durée de conservation approuvée par le MDN pour les articles **008 et 009** est actuellement considérée à **120** mois.

6.15 Marquage détaillé de l'emballage

Clauses du Guide des CCUA **D2016C** (2010-01-11) Marquage détaillé de l'emballage – différents

1. L'entrepreneur doit s'assurer que les informations suivantes soient fournies en plus des marques d'identification requises sur l'emballage intérieur et extérieur des articles.

Pour les articles 001, 006 et 007

- (a) le nom du fabricant;
- (b) le numéro du dessin/numéro de pièce;
- (c) le numéro de série.

Pour les articles 004, 005, 008 et 009

- (a) le nom du fabricant;
- (b) le numéro du dessin/numéro de pièce ;
- (c) le numéro de série ou de lot;
- (d) la date de vulcanisation des pièces en caoutchouc;
- (e) la date de fabrication;
- (f) la date d'expiration de la durée utile ;
- (g) le numéro de série.

Pour les articles 002 et 003

- (a) le nom du fabricant;
- (b) le numéro du dessin/numéro de pièce ;
- (c) NNO.

2. Ces marques d'identification doivent être placées et appliquées conformément à la spécification de marquage D-LM-008-002/SF-001 des Forces canadiennes.

Pour les articles 001, 006 et 007

D2000C (2007-11-30) Marquage

L'entrepreneur doit s'assurer que le nom du fabricant et le numéro de pièce sont clairement estampillés ou gravés sur chaque article aux fins d'identification formelle.

6.16 Emballage

Pour les articles 001, 004, 005, 006 et 007

D3016C (2014-09-25) Préparation en vue de la livraison - la spécification relative à l'emballage des Forces canadiennes.

L'entrepreneur doit préparer la livraison des articles **001, 006 et 007** conformément à la dernière édition de la spécification relative à l'emballage des Forces canadiennes D-LM-008-030/SF-001, Tuyaux en caoutchouc, en plastique, en tissu ou en métal (y compris les tubes), ainsi que les raccords, les lances et les crépines.

L'entrepreneur doit préparer la livraison des articles **004 et 005** conformément à la dernière édition de la spécification relative à l'emballage des Forces canadiennes D-LM-008-026/SF-001, Garnitures prédécoupées ou des joints d'étanchéité (caoutchouc naturel ou synthétique, liège, amiante ou cuir).

Pour les articles 002 et 003

D3013C (2007-11-30) Préparation pour la livraison - entrepreneur établi au Canada

1. La préservation et l'emballage des articles **002 et 003** doivent être conformes aux spécifications relatives à l'emballage des Forces canadiennes *D-LM-008-001/SF-001*, et le marquage doit être conforme à la spécification *D-LM-008-002/SF-001*. Le formulaire « **données d'emballage requises** », niveau B, doit être conforme à spécification *D-LM-008-011/SF-001*.
2. Les formulaires de données d'emballage antérieurement approuvés par les autorités canadiennes sont acceptables.
3. Les données d'emballage codées sont indiquées immédiatement sous la description de l'article auquel elles s'appliquent. Si aucune donnée n'est indiquée, l'entrepreneur doit soumettre un formulaire de données d'emballage pour approbation.

Pour les articles 008 et 009

D3018C (2014-09-25) Exigences en matière d'emballage selon la spécification D-LM-008-036/SF-000

L'entrepreneur doit préparer les articles **008 et 009** pour la livraison conformément à la dernière version de la spécification relative à l'emballage des Forces canadiennes D-LM-008-036/SF-000, Exigences du MDN en matière d'emballage commercial du fabricant.

L'entrepreneur doit emballer les articles **008 et 009** à raison d'un maximum de 1 unité par paquet, scellé dans des sacs en plastique individuels.

Pour tous les articles

Clauses du *Guide des CCUA* **D2025C** (2017-08-17) Matériaux d'emballage en bois

Clauses du *Guide des CCUA* **D6010C** (2007-11-30) Palettisation

6.17 Expédition

D0037C (2016-01-28) Instructions d'expédition (MDN) - entrepreneur établi au Canada

1. La livraison doit s'effectuer FCA franco transporteur _____ selon les Incoterms 2000.
L'entrepreneur doit charger les biens dans les véhicules de l'entreprise de transport désigné par le ministère de la Défense nationale (MDN). Le Canada est responsable par la suite du transport des biens, du point de livraison jusqu'au destinataire
2. Avant l'expédition des biens, l'entrepreneur doit aviser la personne-ressource ci-dessous en matière de logistique intégrée du MDN par téléphone, télécopieur ou courriel afin d'arranger l'expédition et fournir l'information détaillée à l'article 3.
Centre de coordination de la Logistique intégrée (CCLI)
Téléphone : 1-877-877-7423 (sans frais)
Télécopieur : 1-877-877-7409 (sans frais)
E-mail: ILHQOttawa@forces.gc.ca
3. Lors de la préparation de l'expédition, l'entrepreneur doit fournir les renseignements suivants à la personne-ressource en matière de logistique intégrée du MDN :
 - a. le numéro du contrat;
 - b. l'adresse du destinataire (pour les adresses multiples, les articles doivent être emballés et étiquetés séparément, et chaque article doit porter l'adresse du destinataire);
 - c. la description de chaque article;
 - d. le nombre de pièces et le type d'emballage (par ex. boîtes, caisses à claire-voie, fûts, palettes);
 - e. le poids et les dimensions réels de chaque pièce, y compris le poids brut;
 - f. les détails complets sur les matières dangereuses selon les exigences du mode de transport applicable et les certificats nécessaires à l'expédition dûment signés, en vertu des dispositions du Code maritime international des marchandises dangereuses, du Règlement de l'Association du transport aérien international ou du Règlement sur le transport des marchandises dangereuses du Canada, ainsi qu'une copie de la fiche signalétique.
4. Après avoir reçu ces éléments d'information, le Canada fournira à l'entrepreneur des instructions pertinentes relatives à l'expédition, notamment l'obligation d'utiliser des étiquettes particulières portant l'adresse du destinataire ou d'inscrire sur chaque pièce un numéro de contrôle pour le transport.

5. L'entrepreneur ne doit en aucun cas expédier des biens avant d'avoir reçu au préalable les instructions d'expédition de la personne-ressource en matière de logistique intégrée du MDN.
6. Si l'entrepreneur livre les biens à un endroit et à une date non conformes aux instructions de livraison ou s'il ne respecte pas les instructions raisonnables de livraison fournies par le Canada, il devra alors rembourser à ce dernier tous les suppléments de frais et de coûts engagés.
7. Si la livraison des biens est reportée du fait des retards occasionnés par le Canada, la propriété sur les biens ainsi que les risques encourus doivent être transférés au Canada après un délai de trente (30) jours suivant la date à laquelle le Canada ou son transitaire désigné aura reçu une demande d'expédition en bonne et due forme ou trente (30) jours suivant la date de livraison spécifiée dans le contrat, le délai le plus long étant retenu.

OU

D0035C (2020-07-01) Instructions d'expédition (MDN) : Entrepreneur établi à l'étranger

1. La livraison doit s'effectuer FCA franco transporteur _____ selon les Incoterms 2000. L'entrepreneur doit charger les biens dans les véhicules de l'entreprise de transport désigné par le ministère de la Défense nationale (MDN). Le Canada est responsable par la suite du transport des biens, du point de livraison jusqu'au destinataire.
2. Avant l'expédition des biens, l'entrepreneur doit aviser la personne-ressource ci-dessous en matière de logistique intégrée du MDN par téléphone, télécopieur ou courriel afin d'arranger l'expédition et fournir l'information détaillée à l'article 3.

Centre de coordination de la Logistique intégrée (CCLI):
Téléphone : 1-877-447-7701 (sans frais)
Télécopieur : 1-877-877-7409 (sans frais)
Courriel : ILHQOttawa@forces.gc.ca

OU

Logistique intégrée du Royaume Uni (LIRU)
Téléphone : 011-44-1895-613023, ou
011-44-1895-613024, ou
Télécopieur : 011-44-1895-613046
Courriel : CFSUEDetUKMovements@forces.gc.ca

De plus, l'entrepreneur **doit envoyer** au LIRU le formulaire « Shipping Advice and Export Certificate », dûment **complété**, par courriel à : CFSUEDetUKMovements@forces.gc.ca.

La livraison de tout article excédant 600 livres sterling (GPB) exporté du Royaume-Uni et de l'Irlande sera dédouané par le MDN selon les nouveaux systèmes britanniques d'exportation et de tarifs douaniers « Her Majesty's Customs & Excise » (HMCE) New Export Systems (NES). L'entrepreneur doit respecter les exigences de « HMCE » en s'enregistrant auprès de cette organisation ou en laissant le soin à un transitaire d'assurer l'entrée des envois au Canada. Une copie imprimée de la section Export Declaration dans les « NES », indiquant clairement le numéro « Declaration Unique Consignment Reference Number », doit être fournie par l'entrepreneur et jointe à l'envoi. L'entrepreneur doit s'assurer que cette procédure est exécutée pour tout le matériel, qu'il s'agisse d'exportation d'articles d'achat initial ou d'articles de réparation et de révision. « HMCE » autorisera à l'Unité de soutien des Forces canadiennes

(Europe) à expédier les biens seulement si la procédure a été suivie de façon intégrale et convenable par l'entrepreneur.

Remarque : Afin de vous assurer d'obtenir une réponse à vos demandes de renseignement concernant la passation de marchés comme les Incoterms, mettez toujours l'adresse ILHQcontract-ILHQcontrat@forces.gc.ca en copie conforme.

OU

Logistique intégrée de l'Europe (LIE)
Téléphone : +49-(0)-2203-908-1807 ou 2748 ou 5304
Télécopieur : +49-(0)-2203-908-2746
Courriel : ILEA@forces.gc.ca

3. Lors de la préparation de l'expédition, l'entrepreneur doit fournir les renseignements suivants à la personne-ressource en matière de logistique intégrée du MDN :
 - a. le numéro du contrat;
 - b. l'adresse du destinataire (pour les adresses multiples, les articles doivent être emballés et étiquetés séparément, et chaque article doit porter l'adresse du destinataire);
 - c. la description de chaque article;
 - d. le nombre de pièces et le type d'emballage (par ex. boîtes, caisses à claire-voie, fûts, palettes);
 - e. le poids et les dimensions réels de chaque pièce, y compris le poids brut;
 - f. un exemplaire de la facture commerciale (se reporter à l'article 4 de la clause C2608C du guide des CCUA) ou un exemplaire de la facture des douanes canadiennes;
 - g. le numéro tarifaire harmonisé/à l'exportation (aux États-Unis, le tarif à l'exportation est appelé généralement « Schedule B » et est disponible aux adresses suivantes : <http://www.customs.ustras.gov/xp/cgov/export> (disponible en anglais seulement) ou <http://www.census.gov/foreign-trade/schedules/b/index.html>); (disponible en anglais seulement)
 - h. le certificat d'origine de l'Accord Canada-États-Unis-Mexique (conformément à l'article 2 de la clause C2608C), applicable seulement aux États-Unis et au Mexique;
 - i. les détails complets sur les matières dangereuses selon les exigences du mode de transport applicable, les certificats nécessaires à l'expédition dûment signés, en vertu des dispositions applicables du Code maritime international des marchandises dangereuses, des règlements de l'Association du transport aérien international, ou du Règlement sur le transport par mer des marchandises dangereuses du Canada, ainsi qu'une copie de la fiche de données de sécurité.
4. Après avoir reçu ces éléments d'information, le Canada fournira à l'entrepreneur des instructions pertinentes relatives à l'expédition, notamment l'obligation d'utiliser des étiquettes particulières portant l'adresse du destinataire ou d'inscrire sur chaque pièce un numéro de contrôle pour le transport, ainsi que des instructions portant sur les documents douaniers.
5. L'entrepreneur ne doit en aucun cas expédier des biens sans avoir reçu au préalable les instructions d'expédition de la personne-ressource en matière de logistique intégrée du MDN.
6. Si l'entrepreneur livre les biens à un endroit et à une date non conformes aux instructions de livraison ou s'il ne respecte pas les instructions raisonnables de livraison fournies par le Canada, il devra alors rembourser à ce dernier tous les suppléments de frais et de coûts engagés.
7. Si la livraison des biens est reportée du fait des retards occasionnés par le Canada, la propriété sur les biens ainsi que les risques encourus doivent être transférés au Canada après un délai de

trente (30) jours suivant la date à laquelle le Canada ou son transitaire désigné aura reçu une demande d'expédition en bonne et due forme ou trente (30) jours suivant la date de livraison spécifiée dans le contrat, le délai le plus long étant retenu.

6.18 Rajustement relatif à la fluctuation du taux de change

C3015C (2017-08-17) - Rajustement relatif à la fluctuation du taux de change

1. Le montant en monnaie étrangère est défini comme la portion du prix ou du taux qui varie directement en fonction des fluctuations du taux de change. Ce montant devrait comprendre l'ensemble des taxes, des droits et des autres frais payés par la soumissionnaire et qui seront compris dans le montant de rajustement.
2. Pour chaque article pour lequel un montant en monnaie étrangère est déterminé, le Canada assume les risques et les avantages liés à la fluctuation du taux de change, conformément à la Base de paiement. Pour ces articles, le montant de rajustement du taux de change est déterminé conformément à la disposition de la présente clause.
3. Le prix total payé par le Canada sur chaque facture sera rajusté au moment du paiement. Le montant de rajustement du taux de change sera calculé conformément à la formule suivante :
Rajustement du taux de change = montant en monnaie étrangère x Qté x $(i_1 - i_0) / i_0$
où les variables de la formule correspondent à :

Montant en monnaie étrangère

Montant en monnaie étrangère (par unité)

Qté

quantité d'unités

i_0

taux de change initial (\$ CA par unité de monnaie étrangère [par exemple 1 \$ US])

Le taux de change initial correspond au taux de la Banque du Canada à la date de clôture de la demande de soumissions. La Banque du Canada publie ses taux chaque jour ouvrable, au plus tard à 16 h 30, heure de l'Est.

i_1

taux de change aux fins du rajustement (\$ CA par unité de monnaie étrangère [par exemple 1 \$ US]). La Banque du Canada publie ses taux chaque jour ouvrable, au plus tard à 16 h 30, heure de l'Est.

- a. Le taux de change aux fins du rajustement pour les biens correspondra au taux de la Banque du Canada à la date de livraison des biens.
 - b. Le taux de change aux fins du rajustement pour les services correspondra au taux de la Banque du Canada pour le dernier jour ouvrable du mois durant lequel la prestation a eu lieu.
 - c. Le taux de change aux fins du rajustement pour les paiements anticipés correspondra au taux de la Banque du Canada au dernier jour ouvrable avant le paiement. Le taux publié au dernier jour ouvrable sera utilisé pour les jours non ouvrables.
4. L'entrepreneur doit indiquer les montants de rajustement du taux de change (soit à la hausse, à la baisse ou invariable) séparément sur chaque facture ou demande de paiement présentée dans le cadre du contrat. Dans le cas où un rajustement s'applique, l'entrepreneur doit joindre à sa facture le formulaire [PWGSC-TPSGC 450](#) , Demande de rajustement du taux de change.
 5. Le rajustement du taux de change aura un impact sur le paiement effectué par le Canada uniquement lorsque la fluctuation du taux de change varie de plus de 2% (augmentation ou

diminution), calculé conformément à la colonne 8 du formulaire [PWGSC-TPSGC 450](#)  (c'est-à-dire $[i_1 - i_0 / i_0]$).

6. Le Canada se réserve le droit de vérifier toute révision de coûts et prix en conformément à la présente clause.

6.19 Équivalence du matériel

Note aux soumissionnaires: Cet article ne sera inclus dans un contrat subséquent que si des produits équivalents ont été proposés.

- a) L'entrepreneur garantit que le matériel livré dans le cadre du contrat :
 - i) équivaut, sur le plan de la forme, de l'ajustement, de la fonction, de la qualité et du rendement, au matériel demandé par le Canada et décrit dans la demande de soumissions donnant lieu à ce contrat;
 - ii) a reçu une autorisation de navigabilité technique dans le cadre du processus de certification de navigabilité technique et que le fabricant d'équipement d'origine a été certifié en tant qu'entreprise de fabrication acceptable, conformément au Manuel de navigabilité technique (code IDDN C-05-005-001/AG-001) et au Manuel des procédés techniques de la Division de la gestion du programme d'équipement aérospatial (code IDDN C-05-005-P12/AM-001), si le MDN exige que cela soit précisé dans la documentation soumise par l'entrepreneur pour l'obtention du contrat;
 - iii) est entièrement compatible, interchangeable et interopérable avec le matériel existant appartenant au Canada et décrit dans la demande de soumissions donnant lieu au contrat.
- b) L'entrepreneur déclare également que toute garantie obtenue auprès d'un tiers pour le matériel existant appartenant au Canada et décrit dans la demande de soumissions ne sera pas touchée par l'utilisation que fait celui-ci du matériel qui lui est livré en vertu du contrat (p. ex., par l'interconnexion) ni par tout autre service fourni par l'entrepreneur en vertu du contrat. Si le Canada détermine, à sa seule discrétion, qu'une telle garantie est touchée, l'entrepreneur doit :
 - i) verser au Canada la somme que celui-ci doit verser au fournisseur initial (ou à un distributeur autorisé de ce fournisseur) afin de certifier de nouveau le matériel existant du Canada aux fins de la garantie, ainsi que tout autre montant versé par le Canada à un tiers afin de restituer l'état de la garantie à sa pleine capacité;
 - ii) effectuer tous les travaux de garantie sur le matériel existant du Canada au lieu du fournisseur initial; ou
 - iii) verser au Canada la somme que celui-ci doit verser au fournisseur initial (ou à un distributeur autorisé de ce fournisseur) pour effectuer les travaux de maintenance sur le matériel qui aurait autrement été protégé par la garantie.
- c) L'entrepreneur convient que si le Canada, pendant la durée du contrat, détermine qu'une partie du matériel n'équivaut pas, sur le plan de la forme, de l'ajustement, de la fonction, de la qualité et du rendement, au matériel existant appartenant au Canada et décrit dans la demande de soumissions ou qu'il n'est pas entièrement compatible, interchangeable et interopérable avec le matériel existant appartenant au Canada et décrit dans la demande de soumissions, l'entrepreneur doit immédiatement et entièrement à ses frais prendre les mesures qui s'imposent pour s'assurer que le matériel satisfait à ces exigences (par exemple, en implantant un autre logiciel ou micrologiciel), faute de quoi le Canada aura le droit de résilier immédiatement le contrat pour manquement. Si le Canada résilie le contrat pour ce motif, l'entrepreneur convient qu'il devra lui payer le coût d'achat du matériel auprès d'un tiers et la différence, s'il y a lieu, du prix payé par le Canada à ce tiers. L'entrepreneur reconnaît qu'à défaut de livrer un matériel équivalent qui satisfait aux exigences susmentionnées, lui, ses filiales et toute autre entité avec

qui il a un lien de dépendance ne pourraient pas proposer une solution de remplacement équivalente en réponse à une future demande de soumissions du MDN. En effet, ce comportement passé constituerait pour le Canada la preuve tangible que l'entité n'est pas fiable, et sa soumission équivalente serait alors rejetée conformément aux instructions uniformisées du Canada pour les besoins exigeant des offres concurrentielles

6.20 Matériel portant un numéro de série

(1) L'entrepreneur doit consigner, dans le format indiqué dans le document de l'EDIM, les éléments de l'ensemble de données pour l'identification du matériel (EDIM) des articles portant les NNO ou les NPCCS ci-dessous qui doivent être livrés aux termes du présent contrat.

L'article 001 : 99-1558800

Les articles 006 et 007 : 99-8704639

(2) L'entrepreneur doit faire parvenir le document de l'EDIM avant ou pendant la présentation de l'avis préalable d'expédition, par voie électronique, au responsable des achats indiqué dans le contrat.

(3) L'EDIM doit être transmis par voie électronique dans un fichier XLS.

Le matériel sérialisé doit également être marqué conformément à l'Annexe « D » - Outils d'approvisionnement pour l'identification unique (IU).

6.21 Règlement des différends

- (a) Les parties conviennent de maintenir une communication ouverte et honnête concernant les travaux pendant toute la durée de l'exécution du marché et après.
- (b) Les parties conviennent de se consulter et de collaborer dans l'exécution du marché, d'informer rapidement toute autre partie des problèmes ou des différends qui peuvent survenir et de tenter de les résoudre.
- (c) Si les parties n'arrivent pas à résoudre un différend au moyen de la consultation et de la collaboration, les parties conviennent de consulter un tiers neutre offrant des services de règlement extrajudiciaire des différends pour tenter de régler le problème.
- (d) Vous trouverez des choix de services de règlement extrajudiciaire des différends sur le site Web Achats et ventes du Canada sous le titre « [Règlement des différends](#) ».

Item / Article	Item Details / Détails de l'article	Unit of Issue / Unité de distribution	Quantity / Quantité	Destination Address / Adresse de la destination	Invoice Address / Adresse de facturation	Security Requirement / Niveau de sécurité	Quality Assurance Code / Code de l'assurance de la qualité	SOQR Required / ESD/CQ Requis	Controlled Goods (CTA or ITAR) / Marchandises Contrôlées (ATC ou ITAR)	Trade Agreements / Accords commerciaux	Part Offered / Pièce Offerte	Delivery Date	Firm Unit Price (Taxes Extra) / Prix Unitaire Ferme (taxes applicables en sus)
1	NEN / NND: 99-1558800 Item / Article: TEE,PIPE / TE POUR YPIPE PN / N: QCAB8N9V51201219000 NCAGE / EEPQ: K1966 MANUFACTURER / FABRICANT: MINISTRY OF DEFENCE, DEAS UNDERWAT PN / N: QCAB8N9V51201219000 NCAGE / EEPQ: K6451 MANUFACTURER / FABRICANT: BAE SYSTEMS MARINE LIMITED PN / N: 001284428 NCAGE / EEPQ: K1966 MANUFACTURER / FABRICANT: MINISTRY OF DEFENCE, DEAS UNDERWAT Or equivalent / Ou Equivalent:	EA / CH	1	FORMATION COMMANDER CFB Esquimaux Attn: Receiving Bldg 66 Colwood VICTORIA BC V9C 1B0 CANADA	DEPT. NATIONAL DEFENCE Department of National Defence Base Logistics Officer CFB Esquimaux STN Forces, P.O. Box 17000 VICTORIA, BC V9A 7N2 CANADA	No/Non	Q	Yes/Oui	No/Non	Yes/Oui	PN / N: _____ NCAGE / EEPQ: _____ MANUFACTURER / FABRICANT: _____		
2	NEN / NND: 99-7301391 Item / Article: VALVE,SOLENOID / VANNE,ELECTROMAGNETIQUE PN / N: 7539 NCAGE / EEPQ: U341 MANUFACTURER / FABRICANT: THOMPSON VALVES LTD PN / N: 7539 NCAGE / EEPQ: L4427 MANUFACTURER / FABRICANT: MOBILE VALVE REPAIRS Or equivalent / Ou Equivalent:	EA / CH	3	FORMATION COMMANDER CFB Esquimaux Attn: Receiving Bldg 66 Colwood VICTORIA BC V9C 1B0 CANADA	DEPT. NATIONAL DEFENCE Department of National Defence Base Logistics Officer CFB Esquimaux STN Forces, P.O. Box 17000 VICTORIA, BC V9A 7N2 CANADA	No/Non	C	No/Non	No/Non	Yes/Oui	PN / N: _____ NCAGE / EEPQ: _____ MANUFACTURER / FABRICANT: _____		
3	NEN / NND: 99-7301391 Item / Article: VALVE,SOLENOID / VANNE,ELECTROMAGNETIQUE PN / N: 7539 NCAGE / EEPQ: U341 MANUFACTURER / FABRICANT: THOMPSON VALVES LTD PN / N: 7539 NCAGE / EEPQ: L4427 MANUFACTURER / FABRICANT: MOBILE VALVE REPAIRS Or equivalent / Ou Equivalent:	EA / CH	1	FORMATION COMMANDER HMC Dockyard Bldg D096 Door 1 thru 13 Halifax, NS B3K 5X5 Canada	DEPT. NATIONAL DEFENCE Maritime Forces Atlantic Acces Payable Bldg. S-86, Room 334 2686 Sexton Lane, Soudouca PO Box 99000 8th Forces Halifax, NS B3K 5X5 Canada	No/Non	C	No/Non	No/Non	Yes/Oui	PN / N: _____ NCAGE / EEPQ: _____ MANUFACTURER / FABRICANT: _____		
4	NEN / NND: 99-8722008 Item / Article: GASKET / JOINT PN / N: 400-038-4490-41 NCAGE / EEPQ: U1988 MANUFACTURER / FABRICANT: TRELLEBORO SEALING SOLUTIONS (UK) L PN / N: 11-45411-2-3718 NCAGE / EEPQ: K4244 MANUFACTURER / FABRICANT: BAE SYSTEMS GCS INTERNATIONAL LTD PN / N: 400-038-4490-41 NCAGE / EEPQ: F7760 MANUFACTURER / FABRICANT: DOWTY (DOW DE JOHN CRANE FRANCE SA) Or equivalent / Ou Equivalent:	EA / CH	15	FORMATION COMMANDER CFB Esquimaux Attn: Receiving Bldg 66 Colwood VICTORIA BC V9C 1B0 CANADA	DEPT. NATIONAL DEFENCE Department of National Defence Base Logistics Officer CFB Esquimaux STN Forces, P.O. Box 17000 VICTORIA, BC V9A 7N2 CANADA	No/Non	Q	No/Non	No/Non	Yes/Oui	PN / N: _____ NCAGE / EEPQ: _____ MANUFACTURER / FABRICANT: _____		
5	NEN / NND: 99-8722008 Item / Article: GASKET / JOINT PN / N: 400-038-4490-41 NCAGE / EEPQ: U1988 MANUFACTURER / FABRICANT: TRELLEBORO SEALING SOLUTIONS (UK) L PN / N: 11-45411-2-3718 NCAGE / EEPQ: K4244 MANUFACTURER / FABRICANT: BAE SYSTEMS GCS INTERNATIONAL LTD PN / N: 400-038-4490-41 NCAGE / EEPQ: F7760 MANUFACTURER / FABRICANT: DOWTY (DOW DE JOHN CRANE FRANCE SA) Or equivalent / Ou Equivalent:	EA / CH	10	FORMATION COMMANDER HMC Dockyard Bldg D096 Door 1 thru 13 Halifax, NS B3K 5X5 Canada	DEPT. NATIONAL DEFENCE Maritime Forces Atlantic Acces Payable Bldg. S-86, Room 334 2686 Sexton Lane, Soudouca PO Box 99000 8th Forces Halifax, NS B3K 5X5 Canada	No/Non	Q	No/Non	No/Non	Yes/Oui	PN / N: _____ NCAGE / EEPQ: _____ MANUFACTURER / FABRICANT: _____		
6	NEN / NND: 99-8704639 Item / Article: TEE,PIPE / TE POUR YPIPE PN / N: QCAB8N9V51201209000 NCAGE / EEPQ: K1966 MANUFACTURER / FABRICANT: MINISTRY OF DEFENCE, DEAS UNDERWAT PN / N: QCAB8N9V51201209000 NCAGE / EEPQ: K6451 MANUFACTURER / FABRICANT: BAE SYSTEMS MARINE LIMITED PN / N: SSKYV51201209000 NCAGE / EEPQ: K6451 MANUFACTURER / FABRICANT: BAE SYSTEMS MARINE LIMITED Or equivalent / Ou Equivalent:	EA / CH	1	FORMATION COMMANDER CFB Esquimaux Attn: Receiving Bldg 66 Colwood VICTORIA BC V9C 1B0 CANADA	DEPT. NATIONAL DEFENCE Department of National Defence Base Logistics Officer CFB Esquimaux STN Forces, P.O. Box 17000 VICTORIA, BC V9A 7N2 CANADA	No/Non	Q	Yes/Oui	No/Non	Yes/Oui	PN / N: _____ NCAGE / EEPQ: _____ MANUFACTURER / FABRICANT: _____		
7	NEN / NND: 99-8704639 Item / Article: TEE,PIPE / TE POUR YPIPE PN / N: QCAB8N9V51201209000 NCAGE / EEPQ: K1966 MANUFACTURER / FABRICANT: MINISTRY OF DEFENCE, DEAS UNDERWAT PN / N: QCAB8N9V51201209000 NCAGE / EEPQ: K6451 MANUFACTURER / FABRICANT: BAE SYSTEMS MARINE LIMITED PN / N: SSKYV51201209000 NCAGE / EEPQ: K6451 MANUFACTURER / FABRICANT: BAE SYSTEMS MARINE LIMITED Or equivalent / Ou Equivalent:	EA / CH	1	FORMATION COMMANDER HMC Dockyard Bldg D096 Door 1 thru 13 Halifax, NS B3K 5X5 Canada	DEPT. NATIONAL DEFENCE Maritime Forces Atlantic Acces Payable Bldg. S-86, Room 334 2686 Sexton Lane, Soudouca PO Box 99000 8th Forces Halifax, NS B3K 5X5 Canada	No/Non	Q	Yes/Oui	No/Non	Yes/Oui	PN / N: _____ NCAGE / EEPQ: _____ MANUFACTURER / FABRICANT: _____		
8	NEN / NND: 99-7300342 Item / Article: SWITCH,PRESSURE / CONTACTEUR,MANOMETRIQUE PN / N: B2087WW ITEM 2 NCAGE / EEPQ: U0995 MANUFACTURER / FABRICANT: SIRCO CONTROLS LTD PN / N: 3A-TW301PW6IS-AX NCAGE / EEPQ: U0995 MANUFACTURER / FABRICANT: SIRCO CONTROLS LTD PN / N: CX-080 NCAGE / EEPQ: U0995 MANUFACTURER / FABRICANT: SIRCO CONTROLS LTD Or equivalent / Ou Equivalent:	EA / CH	2	FORMATION COMMANDER CFB Esquimaux Attn: Receiving Bldg 66 Colwood VICTORIA BC V9C 1B0 CANADA	DEPT. NATIONAL DEFENCE Department of National Defence Base Logistics Officer CFB Esquimaux STN Forces, P.O. Box 17000 VICTORIA, BC V9A 7N2 CANADA	No/Non	C	No/Non	No/Non	No/Non	PN / N: _____ NCAGE / EEPQ: _____ MANUFACTURER / FABRICANT: _____		
9	NEN / NND: 99-7300342 Item / Article: SWITCH,PRESSURE / CONTACTEUR,MANOMETRIQUE PN / N: B2087WW ITEM 2 NCAGE / EEPQ: U0995 MANUFACTURER / FABRICANT: SIRCO CONTROLS LTD PN / N: 3A-TW301PW6IS-AX NCAGE / EEPQ: U0995 MANUFACTURER / FABRICANT: SIRCO CONTROLS LTD PN / N: CX-080 NCAGE / EEPQ: U0995 MANUFACTURER / FABRICANT: SIRCO CONTROLS LTD Or equivalent / Ou Equivalent:	EA / CH	1	FORMATION COMMANDER HMC Dockyard Bldg D096 Door 1 thru 13 Halifax, NS B3K 5X5 Canada	DEPT. NATIONAL DEFENCE Maritime Forces Atlantic Acces Payable Bldg. S-86, Room 334 2686 Sexton Lane, Soudouca PO Box 99000 8th Forces Halifax, NS B3K 5X5 Canada	No/Non	C	No/Non	No/Non	No/Non	PN / N: _____ NCAGE / EEPQ: _____ MANUFACTURER / FABRICANT: _____		

NOTE: To receive the Excel Format of this Annex, please contact me at Darrell.Hill@forces.gc.ca
 REMARQUE: Pour recevoir le format Excel de cette annexe, veuillez communiquer avec moi à l'adresse suivante: Darrell.Hill@forces.gc.ca

ANNEXE « B » - Instruments de paiement électronique

Le soumissionnaire accepte d'être payé au moyen de l'un des instruments de paiement électronique suivants :

- Dépôt direct (national et international) ;
- Échange de données informatisées (EDI) ;
- Virement télégraphique (international seulement).

Statement of Quality Requirements (SOQR)

Guidance Notes on the use of this form	NATO Stock Number 991558800	Serial Number W8482-230962	Contact, Order, or Tracking No. OCA / W8482-230962	
<p>a) Supplier/sub-contractor may require inspections or tests in addition to those shown (A,B,C or D – see key below).</p> <p>b) Each item shall be positively identified with its quality records.</p> <p>c) Contracting Authority will provide requirement for third party release inspection of SOQR inspections and tests.</p> <p>d) SOQR shall be raised by the organization nominated by the Design Authority (DA) responsible for the quality assurance requirements, e.g. DA/LCMM, Design Agent, Main Contractor.</p> <p>e) The SOQR originator may amend the 5 year retention period to meet their requirements.</p> <p>f) The OCA number is structured as OCA/ contract order number, or tracking number / line item on order/ number of item. The OCA number is to be marked on the component or assembly IAW C-23-VIC-000/AM-001 part 3, para 27, 28, 29, and 30.</p> <p>g) The standards quoted on this SOQR are current to the SOQR initial date.</p> <p>h) Objective Quality Evidence to be supplied in English</p> <p>i) All process listed on process form 4506-E/F to be supplied to Canada before commencing work</p>	Description TEE PIECE 100MMNB PUMP DISCH PORT		Line Item As Per Order / 001	
	LCMM Contractor DMEPM(SM) 4-5-3		Previous Enquiry/ RFQ 6000585447	
	LCMM Phone Number (819) 939-6416		Initial Date (DD-MM-YYYY) 17/10/2022	Contractor Address
			Contractor Phone Number	

Notes		Documentation Requirements / Type of Test																																																																																																																																																							
		Material and Components	Assembly / Order Item																																																																																																																																																						
<p>1. Cure date of any rubber item shall be indicated on the Certificate of Conformity</p> <p>2. Test pressure for item 38 shall be indicated in the box below (if required)</p> <p>3. Surface Flaw examination to be IAW BS EN ISO 9934 (DEF STAN 02-729 Part 2), DEF STAN 02-729 Part 3, BS EN ISO 3452 (DEF STAN 02-729 Part 4), or DEF STAN 08-171 as per material specifications</p> <p>4. As provided as an attachment</p> <p>5. Ultrasonic Examination of Bar Material is to be an approved procedure written to the general requirements of DEF STAN 08-171 or DEF STAN 02-729 Part 5</p> <p>6. A heat treatment certificate is required if raw material is heat treated from supply condition or post manufacturing/plating, if null then at minimum a comment on the Certificate of Conformity is required</p> <p>- Fasteners IAW D.STN 02-862 Part 3 clause 6.6.4; a mill certification must be supplied</p> <p>- NAB items IAW material specifications or if not required by the specifications then as a minimum a heat treatment certificate shall be supplied that states the heat treatment condition such as "hot worked"</p> <p>7. Zinc plated and passivated IAW DEF STAN 02-862 Part 3</p> <p>8. Wall thickness values are to be recorded on a wall thickness recording sheet in such a way that they are cross referenced to a grid based sketch IAW DEF STAN 02-872 Part 2, clause 3.4b</p>	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th>Material and Components</th> <th>Tests</th> <th>Assembly / Order Item</th> </tr> <tr> <td>Item Identification</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Chemical</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Mechanical</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Heat Treatment</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Material Control</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Surface Treatment</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Ultrasonic</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Radiographic</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Class of Casting</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Validation / Re-validation</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Surface Finish, Visual and Dimensional</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Pressure</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Load</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Certificate of Conformity</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Continuity and condition identification</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Insulation Resistance</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Hydraulic and Insulation</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>High Voltage Ionisation</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Welding - General / Records</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Welding - Procedure</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Welding - Acceptance Class</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Weld Repair Records NAB (If applic)</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Brazing - Records</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Visual</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Ultrasonic</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Radiographic</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Load</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Certificate of Conformity</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Cable Certificate</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Hydraulic and Insulation</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>High and Low Temp Cycling</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Open Cable Destruction</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Fire</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Shock Test</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Process Form</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Customer's QASOR (or SOQR)</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Pressure</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Performance / Functional</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Cleanliness</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Dimensional</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Calibration</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Preservation and Packing</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Certificate of Conformity</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Miscellaneous Certificates</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Concessions / Deviations / Waivers</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Release Inspection</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Class of Documentation</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>			Material and Components	Tests	Assembly / Order Item	Item Identification			Chemical			Mechanical			Heat Treatment			Material Control			Surface Treatment			Ultrasonic			Radiographic			Class of Casting			Validation / Re-validation			Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)			Surface Finish, Visual and Dimensional			Pressure			Load			Certificate of Conformity			Continuity and condition identification			Insulation Resistance			Hydraulic and Insulation			High Voltage Ionisation			Welding - General / Records			Welding - Procedure			Welding - Acceptance Class			Weld Repair Records NAB (If applic)			Brazing - Records			Visual			Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)			Ultrasonic			Radiographic			Load			Certificate of Conformity			Cable Certificate			Hydraulic and Insulation			High and Low Temp Cycling			Open Cable Destruction			Fire			Shock Test			Process Form			Customer's QASOR (or SOQR)			Pressure			Performance / Functional			Cleanliness			Dimensional			Calibration			Preservation and Packing			Certificate of Conformity			Miscellaneous Certificates			Concessions / Deviations / Waivers			Release Inspection			Class of Documentation		
	Material and Components	Tests	Assembly / Order Item																																																																																																																																																						
Item Identification																																																																																																																																																									
Chemical																																																																																																																																																									
Mechanical																																																																																																																																																									
Heat Treatment																																																																																																																																																									
Material Control																																																																																																																																																									
Surface Treatment																																																																																																																																																									
Ultrasonic																																																																																																																																																									
Radiographic																																																																																																																																																									
Class of Casting																																																																																																																																																									
Validation / Re-validation																																																																																																																																																									
Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)																																																																																																																																																									
Surface Finish, Visual and Dimensional																																																																																																																																																									
Pressure																																																																																																																																																									
Load																																																																																																																																																									
Certificate of Conformity																																																																																																																																																									
Continuity and condition identification																																																																																																																																																									
Insulation Resistance																																																																																																																																																									
Hydraulic and Insulation																																																																																																																																																									
High Voltage Ionisation																																																																																																																																																									
Welding - General / Records																																																																																																																																																									
Welding - Procedure																																																																																																																																																									
Welding - Acceptance Class																																																																																																																																																									
Weld Repair Records NAB (If applic)																																																																																																																																																									
Brazing - Records																																																																																																																																																									
Visual																																																																																																																																																									
Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)																																																																																																																																																									
Ultrasonic																																																																																																																																																									
Radiographic																																																																																																																																																									
Load																																																																																																																																																									
Certificate of Conformity																																																																																																																																																									
Cable Certificate																																																																																																																																																									
Hydraulic and Insulation																																																																																																																																																									
High and Low Temp Cycling																																																																																																																																																									
Open Cable Destruction																																																																																																																																																									
Fire																																																																																																																																																									
Shock Test																																																																																																																																																									
Process Form																																																																																																																																																									
Customer's QASOR (or SOQR)																																																																																																																																																									
Pressure																																																																																																																																																									
Performance / Functional																																																																																																																																																									
Cleanliness																																																																																																																																																									
Dimensional																																																																																																																																																									
Calibration																																																																																																																																																									
Preservation and Packing																																																																																																																																																									
Certificate of Conformity																																																																																																																																																									
Miscellaneous Certificates																																																																																																																																																									
Concessions / Deviations / Waivers																																																																																																																																																									
Release Inspection																																																																																																																																																									
Class of Documentation																																																																																																																																																									
	Ref.	Material	DSTAN 02-747 PT4																																																																																																																																																						
		TEE PIECE 100MMNB PUMP DISCH PORT	A																																																																																																																																																						

Key to Documentation Requirements/Type of Tests	<p>A. Certification to be retained by the manufacturer for a period of 5 years and copies to be distributed in accordance with contract requirements.</p> <p>B. Certification to be retained by the manufacturer for a period of 5 years.</p> <p>C. Certification to be copied to the Records Authority for retention in the Quality Assurance Live File.</p> <p>D. Documentation to be copied to the Records Authority for retention as required.</p> <p>X. (written over A, B, C, or D) Re-used item. Original Certificates IAW C-23-VIC-000/AM-001</p>
Miscellaneous Notes:	Miscellaneous Certificates:
DDSTP	
Sheet 1 / 3	Issue: Rev Date (DD-MM-YYYY) Init. GCT A 17/10/2022
Comments: Initial Issue	NOTICE The documentation has been reviewed by the technical authority and does not contain controlled goods. Disclosure notices and handling instructions originally received with the document shall continue to apply.
TEST PRESSURE (Item 38, if required)	
DDSTP	
This form meets the requirements of C-23-VIC-000/AM-001 Revision Dated 01-11-2013 The French form is provided for information purposes only and DND does not guarantee the accuracy of the translated terminology. Some notes and descriptions are in English only because of the origins of the equipment (United Kingdom and United States).	

Énoncé des Exigences de Qualité (EDEDQ)

Notes d'Orientation sur l'Utilisation de ce Formulaire a) Le fournisseur/sous-traitant peut exiger des inspections ou des essais en plus de ceux indiqués (A, B, C, ou D voir la c.b. ci-dessous). b) Chaque point devra être formellement jumelé à ses enregistrements de qualité. c) L'Autorité Contractante fournira l'obligation d'inspecter les inspections et les essais de l'EDEDQ par une tierce partie. d) L'EDEDQ sera initié par l'organisation responsable pour les exigences de qualité. Celle-ci sera nommée par l'Autorité de Conception (AC) soit lui-même (éché par le GCVMI) ou l'Agent de Conception, ou même l'Entrepreneur Principal. e) Le rédacteur de l'EDEDQ peut modifier la période de conservation de 5 années pour mieux répondre à ses besoins. f) Le code QCA est composé de trois parties, après "QCA", séparées par " / " : contrat, commande ou numéro de suivi, le poste de dépense (selon), et l'II) quantité. Ce code doit être marqué sur le composant ou l'assemblage conformément au C-23-VJC-000/AM-001, partie 3, para. 27, 28, 29, et 30. g) Les normes citées sur cette EDEDQ sont à jour à la date initiale. h) Les Preuves Documentaires de Qualité doit être soumise en anglais. i) Tous les documents de processus soumis sur le formulaire de processus 4560-E/F doivent être soumis au Canada avant le début des travaux.		Numéro de Nomenclature OTAN 991558800	Numéro de Série 001	Contrat, Commande ou Numéro de Suivi QCA/ W8482-230962	Poste de Dépense selon la Commande /
Description TEE PICEE 100MMNB PUMP DISCH PORT		Demande d'Information Précédente- DDQ 6000585447		Date Initiale (J-MM-AAAA) 17/10/2022	
GCVMI DMEPM(SM) 4-5-3		Entrepreneur Numéro du Téléphone de l'Entrepreneur (819) 939-6416		Adresse de l'Entrepreneur	

Exigences de Documentation / Type d'Essai		Essai		Assemblage / Article commandé	
Matériel et Composants		Soudage et Brasage			
1	Identification de l'Article	1	Charge	1	Formulaire de Processus
2	Chimique	2	Pression	2	Résistance aux Chocs
3	Mécanique	3	Radiographique	3	Résistance au Feu
4	Traitement Thermique	4	Hydraulique et Isolation	4	Destruction de Câble Rompu
5	Contrôle des Matériaux	5	Isolation Électrique	5	Cycle à Haute et Basse Température
6	Traitement de Surface	6	Continuité et Identification de l'État Électrique	6	Hydraulique et Isolation
7	Vérification par Ultrasons	7	Certificat de Conformité	7	Certificat de Câble
8	Radiographique	8	Charge	8	Charge
9	Classe de Moulage	9	Pression	9	Radiographique
10	Validation / Re-Validation	10	Détection de Défauts en Surface (Part. Mag. Ressuage)	10	Vérification par Ultrasons
11	Détection de Défauts en Surface (Part. Mag. Ressuage)	11	Finition de Surface, Visuelle et Dimensionnelle	11	Détection de Défauts en Surface (Part. Mag. Ressuage)
12	Dessin / Si NAB: Voir la note 8	12	Inspection Visuelle	12	Inspection Visuelle
13	Dessin	13	Brasage - Dossiers	13	Brasage - Dossiers
14	BS 1726 PT 1 / Dessin	14	Soudage - Dossiers de Réparation NAB (si nécessaire)	14	Soudage - Dossiers de Réparation NAB (si nécessaire)
15	Certificat de fournisseur	15	Soudage - Catégorie d'Admission	15	Soudage - Catégorie d'Admission
16	DSTAN 08-171 Test#3 (14299#5)	16	Soudage - Procédure	16	Soudage - Procédure
17	DSTAN 08-171 Test#6 (14299#6)	17	Soudage - Généralités et Dossiers	17	Soudage - Généralités et Dossiers
18	DSTAN 08-171 Test#9 (14299#8)	18	Ionisation à Haute Tension	18	Ionisation à Haute Tension
19	DSTAN 08-171 Test#12 (14299#10)	19	Hydraulique et Isolation	19	Hydraulique et Isolation
20	DSTAN 02-706	20	Isolation Électrique	20	Isolation Électrique
21	DSTAN 02-706	21	Continuité et Identification de l'État Électrique	21	Continuité et Identification de l'État Électrique
22	DSTAN 02-706	22	Certificat de Conformité	22	Certificat de Conformité
23	DSTAN 02-863 lrs 2	23	Charge	23	Charge
24	DSTAN 02-743 PT 5	24	Pression	24	Pression
25	DSTAN 02-706	25	Détection de Défauts en Surface (Part. Mag. Ressuage)	25	Détection de Défauts en Surface (Part. Mag. Ressuage)
26	DSTAN 02-729 PT 5	26	Validation / Re-Validation	26	Validation / Re-Validation
27	DSTAN 02-729 PT 1	27	Classe de Moulage	27	Classe de Moulage
28	DSTAN 02-729 PT 1	28	Radiographique	28	Radiographique
29	DSTAN 02-729 PT 1	29	Vérification par Ultrasons	29	Vérification par Ultrasons
30	DSTAN 02-729 PT 1	30	Traitement de Surface	30	Traitement de Surface
31	DSTAN 02-729 PT 1	31	Contrôle des Matériaux	31	Contrôle des Matériaux
32	DSTAN 02-729 PT 1	32	Traitement Thermique	32	Traitement Thermique
33	DSTAN 02-729 PT 1	33	Mécanique	33	Mécanique
34	DSTAN 02-729 PT 1	34	Chimique	34	Chimique
35	DSTAN 02-729 PT 1	35	Identification de l'Article	35	Identification de l'Article
36	DSTAN 02-729 PT 1	36	Ref.	36	Ref.
37	DSTAN 02-729 PT 1	37	Matériau	37	Matériau
38	DSTAN 02-729 PT 1	38	Description	38	Description
39	DSTAN 02-729 PT 1	39	TEE PICEE 100MMNB PUMP DISCH PORT	39	TEE PICEE 100MMNB PUMP DISCH PORT
40	DSTAN 02-729 PT 1	40	DSTAN 02-747 PT4	40	DSTAN 02-747 PT4

Notes:

- La date de vulcanisation des composants en caoutchouc doit être indiquée sur le Certificat de Conformité
- La pression d'essai de l'article 38 doit être indiquée dans la case ci-dessous (si nécessaire)
- L'examen des défauts de surface doit se conformer à BS EN ISO 9534 (DEF STAN 02-729 partie 2), DEF STAN 02-729 partie 3, BS EN ISO 3452 (DEF STAN 02-729 partie 4), ou DEF STAN 08-171 selon les spécifications du matériau
- Fourni en pièce jointe à la présente
- Vérification par ultrasons du matériau de la barre doit être une procédure approuvée et conformément aux exigences générales de DEF STAN 08-171 ou de DEF STAN 02-729, partie 5
- Un certificat de traitement à la chaleur est requis si la matière première est traitée à la chaleur comme livré ou après la fabrication/placage. Sans certificat, il faut au moins mettre un commentaire sur le Certificat de Conformité
 - Les éléments de fixation doivent se conformer à DEF STAN 02-862, partie 3, article 6.6.4 et doivent être accompagnés d'un certificat d'essai en usine
 - Les articles NAB doivent se conformer aux spécifications du matériau ou si non requis par celles-ci doivent au moins être accompagnés d'un certificat qui indique la condition du traitement à la chaleur, par exemple, « travaillé à chaud »
- Articles zingués et passivés doivent se conformer à DEF STAN 02-862, partie 3
- Les épaisseurs de paroi doivent être enregistrées sur une feuille appropriée de manière à pouvoir être croisées avec une esquisse basée sur une grille tout en se conformer à DEF STAN 02-872 partie 2, article 3.4b

Clé pour Exigences de Documentation/Type d'Essai		SPÉCIFICATIONS	
1	Enregistrer sur DND 2513 ou équivalent (Note 1)	1	Spécification matérielle
2	Spécification matérielle	2	Spécification matérielle
3	Spécification matérielle / Voir la note 6	3	Spécification matérielle
4	Spécification matérielle / Voir la note 6	4	Spécification matérielle
5		5	
6	Spécification matérielle / Voir la note 7 or Dessin	6	Spécification matérielle / Voir la note 7 or Dessin
7	DSTAN 02-729 PT 5	7	DSTAN 02-729 PT 5
8	DSTAN 02-729 PT 1	8	DSTAN 02-729 PT 1
9	DSTAN 02-745 / DSTAN 02-863	9	DSTAN 02-745 / DSTAN 02-863
10	DSTAN 02-872 PT 2 / PT 3	10	DSTAN 02-872 PT 2 / PT 3
11	Voir la note 3	11	Voir la note 3
12	Dessin / Si NAB: Voir la note 8	12	Dessin / Si NAB: Voir la note 8
13	Dessin	13	Dessin
14	BS 1726 PT 1 / Dessin	14	BS 1726 PT 1 / Dessin
15	Certificat de fournisseur	15	Certificat de fournisseur
16	DSTAN 08-171 Test#3 (14299#5)	16	DSTAN 08-171 Test#3 (14299#5)
17	DSTAN 08-171 Test#6 (14299#6)	17	DSTAN 08-171 Test#6 (14299#6)
18	DSTAN 08-171 Test#9 (14299#8)	18	DSTAN 08-171 Test#9 (14299#8)
19	DSTAN 08-171 Test#12 (14299#10)	19	DSTAN 08-171 Test#12 (14299#10)
20	DSTAN 02-706	20	DSTAN 02-706
21	DSTAN 02-706	21	DSTAN 02-706
22	DSTAN 02-773	22	DSTAN 02-773
23	DSTAN 02-863 lrs 2	23	DSTAN 02-863 lrs 2
24	DSTAN 02-743 PT 5	24	DSTAN 02-743 PT 5
25	DSTAN 02-706	25	DSTAN 02-706
26	DSTAN 02-729 PT 5	26	DSTAN 02-729 PT 5
27	DSTAN 02-729 PT 1	27	DSTAN 02-729 PT 1
28	DSTAN 02-729 PT 1	28	DSTAN 02-729 PT 1
29	DSTAN 02-729 PT 1	29	DSTAN 02-729 PT 1
30	DSTAN 08-171 Test#15 (14299#11)	30	DSTAN 08-171 Test#15 (14299#11)
31	DSTAN 08-171 Test#14 (14299#12)	31	DSTAN 08-171 Test#14 (14299#12)
32	DSTAN 08-171 Test#18 (14299#13)	32	DSTAN 08-171 Test#18 (14299#13)
33	DSTAN 08-171 Test#20 (14299#14)	33	DSTAN 08-171 Test#20 (14299#14)
34	DSTAN 08-171 Test#21 (14299#15)	34	DSTAN 08-171 Test#21 (14299#15)
35	DSTAN 08-171 Test#20 (14299#14)	35	DSTAN 08-171 Test#20 (14299#14)
36	DSTAN 08-171 Test#21 (14299#15)	36	DSTAN 08-171 Test#21 (14299#15)
37	DSTAN 02-797 PT 1/02-375	37	DSTAN 02-797 PT 1/02-375
38	DSTAN 02-341 PT 1 Qualité	38	DSTAN 02-341 PT 1 Qualité
39	D	39	D
40	D	40	D
41		41	
42		42	
43		43	
44	voir certificats erroné	44	voir certificats erroné
45	voir certificats erroné	45	voir certificats erroné
46	voir certificats erroné	46	voir certificats erroné
47		47	
48		48	

AVIS

Cette documentation a été révisée par l'Autorité Technique et ne contient pas de modifications contrôlées. Les avis de modification et les instructions de maintenance reçues, originellement doivent continuer de s'appliquer.

OEM supplied Wall Thickness Record Sheet & Gridded Sketch

Certificats Divers:

Initials: / /

Date Rév. (J-MM-AAAA): 17/10/2022

Série: A

Initials: / /

GCT: / /

Initial Issue

Commentaires:

DND 2328-F (12-2019), CLF 2.0

1st Level Submarine Certificate of Conformity and Index of Documentation Certificat de conformité de sous-marin de 1^{er} niveau et index des documents

Unique identification number - Numéro d'identification unique QCA	PWGSC contract number: Numéro du contrat de TPSGC :
Description	PWGSC line item: Ligne d'article de TPSGC :
	NATO stock number: Numéro de nomenclature OTAN :
	Purchase order number: Numéro de commande :
Comments - Commentaires	
Raised by: Demandé par :	

Assembly details - Détails d'assemblage

Quantity - Quantité	Serial no. - N° de série	Deviations / Waivers - Déviations / Exemptions
---------------------	--------------------------	--

Component details - Détails des composantes

SOQR sheet no. N° de feuille EEQ	Let	Serial no. / Deviations / Waivers N° de série / Déviations / Exemptions	Material ID / Material spec / Batch lot no. ID du matériel / Spéc du matériel / N° de lot	X-Ray no. N° de rayons X	Cure date Date de vulcanisation	Validation date Date de validation

Certification statement - Énoncé de certification

We hereby certify that the goods and documentation as detailed on this form conform to the requirements of the purchase order or contract. Documentation will be retained by _____ and made available for audit.
 Nous certifions par les présentes que les produits et les documents décrits sur le présent formulaire sont conformes aux exigences du numéro de commande ou du contrat, les documents seront conservés par _____ et seront disponibles à des fins de vérification.

Date	Name (printed) - Nom (lettres moulées)	Title - Titre	Signature
------	--	---------------	-----------

Comments/Instructions

Unique identification number: A number unique to the assembly or part referenced on the SOQR requisition number. This number shall be preceded by the letter QCA and must include the line number of the item on the SOQR. This unique identification number shall be etched on the materiel IAW C-23-VIC-000/AM-00.

QCA: Quality Control Assured. Acronym used to precede unique number for all 1st level parts

Description: Proper item name IAW CGCS

PWGSC contract number: Contract Number

PWGSC line item: Line number of item from the PWGSC contract

NATO stock number: Self explanatory

Purchase order number: Self explanatory

Comments: Any and all comments/concerns regarding item being provided under this certificate

Raised by: Who raised the comments and under what authority

Quantity: Quantity of items manufactured under this specific number. See "Batch Identification" in C-23-VIC-000/AM-001

Serial no.: Any serial number associated with this assembly

Deviations / Waivers: Any and all deviations or waivers associated with the manufacture of this item

SOQR sheet no.: Multiple SOQR sheets may sometimes be necessary

Let: Letter of line associated with SOQR sheet

Serial no. / Deviations / Waivers: Component specific serial numbers or deviations/waivers

Material ID: Numbers associated to the raw manufactured materiel or stock

Material Spec: Specification number used in the manufacture of this materiel

Batch lot no.: Number assigned to specific batches of materiel

X-Ray no.: Component specific x-ray numbers to include with x-rays taken for NAB castings or similar

Cure date: The date that rubber components were cured

Validation date: Completion date of all NAB casting certifications

Certification statement: To be certified and stamped by approved QA/QC cell

Commentaires /Instructions

Numéro d'identification unique : Un numéro unique pour l'assemblage ou la pièce ou cité en référence sur l'EEQ. Ce numéro doit être gravé sur l'équipement/matériel conformément à C-23-VIC-000/AM-001 cité en référence sur l'EEQ.

CQA : Contrôle de la qualité assure. Acronyme employé qui précède un nombre unique pour toutes les pièces de 1er niveau

Description : Appellation de l'article conformément au SCGC

Numéro du contrat de TPSGC: Numéro du contrat

Ligne d'article de TPSGC : Numéro de l'article provenant du contrat

Numéro de nomenclature OTAN : Explicite

Numéro de commande : Explicite

Commentaires : Tout commentaire concernant l'article fourni conformément au présent certificat.

Demandé par : Qui a soulevé les commentaires et sous quelle autorité.

Quantité : Quantité d'articles fabriqués sous ce numéro spécifique. Voir "Identification du lot" dans le C-23-VIC-000/AM-001

N° de série : Tout numéro de série associé avec cet assemblage

Déviations / Exemptions : Toute déviation ou exemption associée à la fabrication de cet article

N° de feuille EEQ : Plusieurs feuilles EEQ sont parfois nécessaires

Let : Lettre de ligne associée avec la feuille EEQ

N° de série / Déviations / Exemptions : Numéros de séries spécifiques des composantes ou des déviations / exemptions

ID du matériel : Numéros associés aux matières premières manufacturées ou aux stocks

Spéc. du matériel : Numéros des spécifications utilisées dans la fabrication de ce matériel

N° de lot : Numéros assignés à des lots spécifiques de matériel

N° de rayons X : Composantes de numéros de rayons X spécifiques et incluant les rayons X provenant des coulages NAB ou similaires

Date de vulcanisation : Date à laquelle les composants en caoutchouc ont été vulcanisés

Date de validation : Date d'achèvement de toutes les certifications des coulages NAB

Énoncé de certification : Le fait d'être certifié et estampillé par une cellule AQ/CQ approuvée

Statement of Quality Requirements (SOQR)

Guidance Notes on the use of this form	NATO Stock Number 998704639	Serial Number OCA/ W8482-230962	Contact, Order, or Tracking No. OCA/ W8482-230962 / 006
<p>a) Supplier/sub-contractor may require inspections or tests in addition to those shown (A,B,C or D – see key below).</p> <p>b) Each item shall be positively identified with its quality records.</p> <p>c) Contracting Authority will provide requirement for third party release inspection of SOQR inspections and tests.</p> <p>d) SOQR shall be raised by the organization nominated by the Design Authority (DA) responsible for the quality assurance requirements, e.g. DA/LCMM, Design Agent, Main Contractor.</p> <p>e) The SOQR originator may amend the 5 year retention period to meet their requirements.</p> <p>f) The OCA number is structured as OCA/ contract order number, or tracking number / line item on order/ number of item. The OCA number is to be marked on the component or assembly IAW C-23-VIC-000/AM-001 part 3, para 27, 28, 29, and 30.</p> <p>g) The standards quoted on this SOQR are current to the SOQR initial date.</p> <p>h) Objective Quality Evidence to be supplied in English</p> <p>i) All process listed on process form 4506-E/F to be supplied to Canada before commencing work</p>	Description TEE PIECE 100MMNB PUMP DISCH STBD		Previous Enquiry/ RFQ 6000585447
	LCMM Contractor DMEPM(SM) 4-5-3		Contractor Address 17/10/2022
	LCMM Phone Number (819) 939-6416	Contractor Phone Number	

Documentation Requirements / Type of Test	
Material and Components	Assembly / Order Item
Item Identification	Class of Documentation
Chemical	Release Inspection
Mechanical	Concessions / Deviations / Waivers
Heat Treatment	Miscellaneous Certificates
Material Control	Certificate of Conformity
Surface Treatment	Preservation and Packing
Ultrasonic	Calibration
Radiographic	Cleanliness
Class of Casting	Performance / Functional
Validation / Re-validation	Pressure
Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)	Customer's QASOR (or SOQR)
Surface Finish, Visual and Dimensional	Process Form
Pressure	Shock Test
Load	Fire
Load	Open Cable Destruction
Radiographic	High and Low Temp Cycling
Ultrasonic	Hydraulic and Insulation
Visual	Cable Certificate
Brazing - Records	Load
Weld Repair Records NAB (If applic)	Radiographic
Welding - Acceptance Class	Ultrasonic
Welding - Procedure	Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)
Welding - General / Records	Visual
High Voltage Ionisation	Brazing - Records
Hydraulic and Insulation	Weld Repair Records NAB (If applic)
Insulation Resistance	Welding - Acceptance Class
Continuity and condition identification	Welding - Procedure
Certificate of Conformity	Welding - General / Records
Load	High Voltage Ionisation
Pressure	Hydraulic and Insulation
Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)	Insulation Resistance
Validation / Re-validation	Continuity and condition identification
Class of Casting	Certificate of Conformity
Radiographic	Load
Ultrasonic	Pressure
Surface Treatment	Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)
Material Control	Validation / Re-validation
Heat Treatment	Class of Casting
Mechanical	Radiographic
Chemical	Ultrasonic
Item Identification	Surface Treatment
Ref. A	Material Control
Material	Heat Treatment
DSTAN 02-747 PT4	Mechanical
	Chemical
	Item Identification

Notes	Material
<p>1. Cure date of any rubber item shall be indicated on the Certificate of Conformity</p> <p>2. Test pressure for item 38 shall be indicated in the box below (if required)</p> <p>3. Surface Flaw examination to be IAW BS EN ISO 9934 (DEF STAN 02-729 Part 2), DEF STAN 02-729 Part 3, BS EN ISO 3452 (DEF STAN 02-729 Part 4), or DEF STAN 08-171 as per material specifications</p> <p>4. As provided as an attachment</p> <p>5. Ultrasonic Examination of Bar Material is to be an approved procedure written to the general requirements of DEF STAN 08-171 or DEF STAN 02-729 Part 5</p> <p>6. A heat treatment certificate is required if raw material is heat treated from supply condition or post manufacturing/plating, if null then at minimum a comment on the Certificate of Conformity is required</p> <p>- Fasteners IAW D.STN 02-862 Part 3 clause 6.6.4; a mill certification must be supplied</p> <p>- NAB items IAW material specifications or if not required by the specifications then as a minimum a heat treatment certificate shall be supplied that states the heat treatment condition such as "hot worked"</p> <p>7. Zinc plated and passivated IAW DEF STAN 02-862 Part 3</p> <p>8. Wall thickness values are to be recorded on a wall thickness recording sheet in such a way that they are cross referenced to a grid based sketch IAW DEF STAN 02-872 Part 2, clause 3.4b</p>	<p>Ref. A</p> <p>Material</p> <p>DSTAN 02-747 PT4</p>

Drawing no. / Part no.	Description	Material	Ref.
SSK/Y/531/2019/000	TEE PIECE 100MMNB PUMP DISCH STBD		A

SPECIFICATION			
1	Material Specification	Record on DND 2513 or Equivalent (Note 1)	
2	Material Specification		
3	Material Specification		
4	Material Specification / Note 6		
5	Note 7 or Drawing		
6	Note 7 or Drawing		
7	DSTAN 02-729 PT 5		
8	DSTAN 02-729 PT 1		
9	DSTAN 02-745 / DSTAN 02-863		
10	DSTAN 02-872 PT 2 / PT 3		
11	Note 3		
12	Drawing / If NAB: Note 8		
13	Drawing		
14	BS 1726 PT 1 / Drawing		
15	Supplier's Certificate		
16	DSTAN 08-171 Test#3 (14299#5)		
17	DSTAN 08-171 Test#6 (14299#6)		
18	DSTAN 08-171 Test#9 (14299#8)		
19	DSTAN 08-171 Test#12 (14299#10)		
20	DSTAN 02-706		
21	DSTAN 02-706		
22	DSTAN 02-773		
23	DSTAN 02-863 Iss 2		
24	DSTAN 02-743 PT 5		
25	DSTAN 02-706		
26	Note 3		
27	DSTAN 02-729 PT 5		
28	DSTAN 02-729 PT 1		
29	Certificate of Conformity		
30	DSTAN 08-171 Test#15 (14299#11)		
31	DSTAN 08-171 Test#14 (14299#12)		
32	DSTAN 08-171 Test#18 (14299#13)		
33	DSTAN 08-171 Test#20 (14299#14)		
34	DSTAN 08-171 Test#21 (14299#15)		
35	Note 4		
36	DSTAN 02-797 PT 1/02-375		
37	Drawing		
38	DSTAN 02-341 PT 1 Gr.	D	
39	Drawing		
40	DND 2513 or Equivalent (Note 4)		
41	See Miscellaneous Certificates		
42	See Miscellaneous Certificates		
43	See Miscellaneous Certificates		
44	See Miscellaneous Certificates		
45	See Miscellaneous Certificates		
46	See Miscellaneous Certificates		
47	See Miscellaneous Certificates		
48	See Miscellaneous Certificates		

Sheet	Issue:	Rev Date	DD-MM-YYYY	Init.	GCT	Comments: Initial Issue
2 / 3	A	17/10/2022				

<p>Miscellaneous Notes:</p> <p>OEM supplied Wall Thickness Record Sheet & Gridded Sketch</p>	 <p>NOTICE</p> <p>The documentation has been reviewed by the technical authority and does not contain controlled goods. Disclosure notices and handling instructions originally received with the document shall continue to apply.</p>
--	---

Énoncé des Exigences de Qualité (EDEDQ)

<p>Notes d'Orientation sur l'Utilisation de ce Formulaire</p> <p>a) Le fournisseur/sous-traitant peut exiger des inspections ou des essais en plus de ceux indiqués (A, B, C, ou D voir la c.b. ci-dessous).</p> <p>b) Chaque point devra être formellement jumelé à ses enregistrements de qualité.</p> <p>c) L'Autorité Contractante fournira l'obligation d'inspecter les inspections et les essais de l'EDEDQ par une tierce partie.</p> <p>d) L'EDEDQ sera initié par l'organisation responsable pour les exigences de qualité. Celle-ci sera nommée par l'Autorité de Conception (AC) soit lui-même (échéé par le GCVM) ou l'Agent de Conception, ou même l'Entrepreneur Principal.</p> <p>e) Le rédacteur de l'EDEDQ peut modifier la période de conservation de 5 années pour mieux répondre à ses besoins.</p> <p>f) Le code QCA est composé de trois parties, après "QCA", séparées par " / " : contrat, commande ou numéro de suivi, le poste de dépense (selon), et (ii) quantité. Ce code doit être marqué sur le composant ou l'assemblage conformément au C-23-VJC-000/AM-001, partie 3, para. 27, 28, 29, et 30</p> <p>g) Les normes citées sur cette EDEDQ sont à jour à la date initiale.</p> <p>h) Les Preuves Documentaires de Qualité doit être soumise en anglais</p> <p>i) Tous les documents de processus soumis sur le formulaire de processus 4560-E/F doivent être soumis au Canada avant le début des travaux.</p>	<p>Numéro de Nomenclature OTAN / Numéro de Série</p> <p>998704639 /</p> <p>Description /</p> <p>TEE PIECE 100MMNB PUMP DISCH STBD</p> <p>GCVM / Entrepreneur</p> <p>DMEPM(SM) 4-5-3</p> <p>Numéro du Téléphone GCVM / Numéro du Téléphone de l'Entrepreneur</p> <p>(819) 939-6416</p>	<p>Contrat, Commande ou Numéro de Suivi / Poste de Dépense selon la Commande</p> <p>OCA/ W8482-230962 / 006</p> <p>Date Initiale (JJ-MM-AAAA) / Demande d'Information Précédente- DDQ</p> <p>17/10/2022 / 6000585447</p> <p>Adresse de l'Entrepreneur</p>
---	---	---

Exigences de Documentation / Type d'Essai	
Matériel et Composants	Soudage et Brasage
<p>1. La date de vulcanisation des composants en caoutchouc doit être indiquée sur le Certificat de Conformité</p> <p>2. La pression d'essai de l'article 38 doit être indiquée dans la case ci-dessous (si nécessaire)</p> <p>3. L'examen des défauts de surface doit se conformer à BS EN ISO 9534 (DEF STAN 02-729 partie 2), DEF STAN 02-729 partie 3, BS EN ISO 3452 (DEF STAN 02-729 partie 4), ou DEF STAN 08-171 selon les spécifications du matériau</p> <p>4. Fourni en pièce jointe à la présente</p> <p>5. Vérification par ultrasons du matériau de la barre doit être une procédure approuvée et conformément aux exigences générales de DEF STAN 08-171 ou de DEF STAN 02-729, partie 5</p> <p>6. Un certificat de traitement à la chaleur est requis si la matière première est traitée à la chaleur comme livré ou après la fabrication/placage. Sans certificat, il faut au moins mettre un commentaire sur le Certificat de Conformité</p> <p>-Les éléments de fixation doivent se conformer à DEF STAN 02-862, partie 3, article 6.6.4 et doivent être accompagnés d'un certificat d'essai en usine</p> <p>-Les articles NAB doivent se conformer aux spécifications du matériau ou si non requis par celles-ci doivent au moins être accompagnés d'un certificat qui indique la condition du traitement à la chaleur, par exemple, « travaille à chaud »</p> <p>7. Articles zingués et passivés doivent se conformer à DEF STAN 02-862, partie 3</p> <p>8. Les épaisseurs de paroi doivent être enregistrées sur une feuille appropriée de manière à pouvoir être croisées avec une esquisse basée sur une grille tout en se conformer à DEF STAN 02-872 partie 2, article 3.4b</p>	<p>Essai</p> <p>Assemblage / Article commandé</p> <p>Identification de l'Article</p> <p>Chimique</p> <p>Mécanique</p> <p>Traitement Thermique</p> <p>Traitement de Surface</p> <p>Vérification par Ultrasons</p> <p>Radiographique</p> <p>Classe de Moulage</p> <p>Validation / Re-Validation</p> <p>Détection de Défauts en Surface (Part. Mag., Ressuage)</p> <p>Finition de Surface, Visuelle et Dimensionnelle</p> <p>Pression</p> <p>Charge</p> <p>Certificat de Conformité</p> <p>Continuité et Identification de l'État Électrique</p> <p>Isolation Électrique</p> <p>Isolation à Haute Tension</p> <p>Soudage - Généralités et Dossiers</p> <p>Soudage - Procédure</p> <p>Soudage - Catégorie d'Admission</p> <p>Soudage - Dossiers (si nécessaire)</p> <p>Soudage - Dossiers de Réparation NAB (si nécessaire)</p> <p>Brasage - Dossiers</p> <p>Inspection Visuelle</p> <p>Détection de Défauts en Surface (Part. Mag., Ressuage)</p> <p>Vérification par Ultrasons</p> <p>Radiographique</p> <p>Charge</p> <p>Certificat de Câble</p> <p>Hydraulique et Isolant</p> <p>Cycle à Haute et Basse Température</p> <p>Destruction de Câble Rompu</p> <p>Résistance au Feu</p> <p>Résistance aux Chocs</p> <p>Formulaire de Processus</p> <p>EDEDQ Original du Client</p> <p>Pression</p> <p>Rendement - Fonctionnalité</p> <p>Propreté</p> <p>Contrôle Dimensionnel</p> <p>Étalonnage</p> <p>Conservation Et Emballage</p> <p>Certificat de Conformité</p> <p>Certificats Divers</p> <p>Concessions /Déviations/Exemptions</p> <p>Contrôle de Validation</p> <p>Catégorie de Documents</p>

No de Dessin /No d'Article	Description	Matériau	Ref.
SSK/Y/531/20/1209/000	TEE PIECE 100MMNB PUMP DISCH STBD	DSTAN 02-747 PT4	A

SPÉCIFICATIONS			
1	Enregistrer sur DND 2513 ou équivalent (Note 1)		
2	Spécification matérielle		
3	Spécification matérielle		
4	Spécification matérielle / Voir la note 6		
5			
6	Voir la note 7 or Dessin		
7	DSTAN 02-729 PT 5		
8	DSTAN 02-729 PT 1		
9	DSTAN 02-745 / DSTAN 02-863		
10	DSTAN 02-872 PT 2 / PT 3		
11	Voir la note 3		
12	Dessin / Si NAB: Voir la note 8		
13	Dessin		
14	BS 1726 PT 1 / Dessin		
15	Certificat de fournisseur		
16	DSTAN 08-171 Test#3 (14299#5)		
17	DSTAN 08-171 Test#6 (14299#6)		
18	DSTAN 08-171 Test#9 (14299#8)		
19	DSTAN 08-171 Test#12 (14299#10)		
20	DSTAN 02-706		
21	DSTAN 02-706		
22	DSTAN 02-773		
23	DSTAN 02-863 lvs 2		
24	DSTAN 02-743 PT 5		
25	DSTAN 02-706		
26	Voir la note 3		
27	DSTAN 02-729 PT 5		
28	DSTAN 02-729 PT 1		
29			
30	Certificat de conformité		
31	DSTAN 08-171 Test#15 (14299#11)		
32	DSTAN 08-171 Test#14 (14299#12)		
33	DSTAN 08-171 Test#18 (14299#13)		
34	DSTAN 08-171 Test#20 (14299#14)		
35	DSTAN 08-171 Test#21 (14299#15)		
36	Voir la note 4		
37			
38	DSTAN 02-797 PT 1/02-375		
39	Dessin		
40	DSTAN 02-341 PT 1 Qualité	D	
41			
42			
43			
44	voir certificats erroné		
45	voir certificats erroné		
46	voir certificats erroné		
47			
48			

1st Level Submarine Certificate of Conformity and Index of Documentation Certificat de conformité de sous-marin de 1^{er} niveau et index des documents

Unique identification number - Numéro d'identification unique QCA	PWGSC contract number: Numéro du contrat de TPSGC :
Description	PWGSC line item: Ligne d'article de TPSGC :
	NATO stock number: Numéro de nomenclature OTAN :
	Purchase order number: Numéro de commande :
Comments - Commentaires	
Raised by: Demandé par :	

Assembly details - Détails d'assemblage

Quantity - Quantité	Serial no. - N° de série	Deviations / Waivers - Déviations / Exemptions
---------------------	--------------------------	--

Component details - Détails des composantes

SOQR sheet no. N° de feuille EEQ	Let	Serial no. / Deviations / Waivers N° de série / Déviations / Exemptions	Material ID / Material spec / Batch lot no. ID du matériel / Spéc du matériel / N° de lot	X-Ray no. N° de rayons X	Cure date Date de vulcanisation	Validation date Date de validation

Certification statement - Énoncé de certification

We hereby certify that the goods and documentation as detailed on this form conform to the requirements of the purchase order or contract. Documentation will be retained by _____ and made available for audit.
 Nous certifions par les présentes que les produits et les documents décrits sur le présent formulaire sont conformes aux exigences du numéro de commande ou du contrat, les documents seront conservés par _____ et seront disponibles à des fins de vérification.

Date	Name (printed) - Nom (lettres moulées)	Title - Titre	Signature
------	--	---------------	-----------



Comments/Instructions

Unique identification number: A number unique to the assembly or part referenced on the SOQR requisition number. This number shall be preceded by the letter QCA and must include the line number of the item on the SOQR. This unique identification number shall be etched on the materiel IAW C-23-VIC-000/AM-00.

QCA: Quality Control Assured. Acronym used to precede unique number for all 1st level parts

Description: Proper item name IAW CGCS

PWGSC contract number: Contract Number

PWGSC line item: Line number of item from the PWGSC contract

NATO stock number: Self explanatory

Purchase order number: Self explanatory

Comments: Any and all comments/concerns regarding item being provided under this certificate

Raised by: Who raised the comments and under what authority

Quantity: Quantity of items manufactured under this specific number. See "Batch Identification" in C-23-VIC-000/AM-001

Serial no.: Any serial number associated with this assembly

Deviations / Waivers: Any and all deviations or waivers associated with the manufacture of this item

SOQR sheet no.: Multiple SOQR sheets may sometimes be necessary

Let: Letter of line associated with SOQR sheet

Serial no. / Deviations / Waivers: Component specific serial numbers or deviations/waivers

Material ID: Numbers associated to the raw manufactured materiel or stock

Material Spec: Specification number used in the manufacture of this materiel

Batch lot no.: Number assigned to specific batches of materiel

X-Ray no.: Component specific x-ray numbers to include with x-rays taken for NAB castings or similar

Cure date: The date that rubber components were cured

Validation date: Completion date of all NAB casting certifications

Certification statement: To be certified and stamped by approved QA/QC cell

Commentaires /Instructions

Numéro d'identification unique : Un numéro unique pour l'assemblage ou la pièce ou cité en référence sur l'EEQ. Ce numéro doit être gravé sur l'équipement/matériel conformément à C-23-VIC-000/AM-001 cité en référence sur l'EEQ.

CQA : Contrôle de la qualité assure. Acronyme employé qui précède un nombre unique pour toutes les pièces de 1er niveau

Description : Appellation de l'article conformément au SCGC

Numéro du contrat de TPSGC: Numéro du contrat

Ligne d'article de TPSGC : Numéro de l'article provenant du contrat

Numéro de nomenclature OTAN : Explicite

Numéro de commande : Explicite

Commentaires : Tout commentaire concernant l'article fourni conformément au présent certificat.

Demandé par : Qui a soulevé les commentaires et sous quelle autorité.

Quantité : Quantité d'articles fabriqués sous ce numéro spécifique. Voir "Identification du lot" dans le C-23-VIC-000/AM-001

N° de série : Tout numéro de série associé avec cet assemblage

Déviations / Exemptions : Toute déviation ou exemption associée à la fabrication de cet article

N° de feuille EEQ : Plusieurs feuilles EEQ sont parfois nécessaires

Let : Lettre de ligne associée avec la feuille EEQ

N° de série / Déviations / Exemptions : Numéros de séries spécifiques des composantes ou des déviations / exemptions

ID du matériel : Numéros associés aux matières premières manufacturées ou aux stocks

Spéc. du matériel : Numéros des spécifications utilisées dans la fabrication de ce matériel

N° de lot : Numéros assignés à des lots spécifiques de matériel

N° de rayons X : Composantes de numéros de rayons X spécifiques et incluant les rayons X provenant des coulages NAB ou similaires

Date de vulcanisation : Date à laquelle les composants en caoutchouc ont été vulcanisés

Date de validation : Date d'achèvement de toutes les certifications des coulages NAB

Énoncé de certification : Le fait d'être certifié et estampillé par une cellule AQ/CQ approuvée

Statement of Quality Requirements (SOQR)

Guidance Notes on the use of this form a) Supplier/sub-contractor may require inspections or tests in addition to those shown (A,B,C or D – see key below). b) Each item shall be positively identified with its quality records. c) Contracting Authority will provide requirement for third party release inspection of SOQR inspections and tests. d) SOQR shall be raised by the organization nominated by the Design Authority (DA) responsible for the quality assurance requirements, e.g. DA/LCMM, Design Agent, Main Contractor. e) The SOQR originator may amend the 5 year retention period to meet their requirements. f) The QCA number is structured as OCA/ contract order number, or tracking number / line item on order/ number of item. The QCA number is to be marked on the component or assembly IAW C-23-VIC-000/AM-001 part 3, para 27, 28, 29, and 30. g) The standards quoted on this SOQR are current to the SOQR initial date. h) Objective Quality Evidence to be supplied in English i) All process listed on process form 4506-E/F to be supplied to Canada before commencing work		Contact, Order, or Tracking No. OCA/ W8482-230962 / 007 Line Item As Per Order /
Description TEE PIECE 100MMINB PUMP DISCH STBD	Serial Number 998704639	Previous Enquiry/ RFQ 6000585447
LCMM DMEPM(SM) 4-5-3	Contractor Contractor Address	Initial Date (DD-MM-YYYY) 17/10/2022
LCMM Phone Number (819) 939-6416	Contractor Phone Number	Contractor Address

Documentation Requirements / Type of Test		Assembly / Order Item
Material and Components	Tests	
Item Identification	Class of Documentation	48
Chemical	Release Inspection	47
Mechanical	Concessions / Deviations / Waivers	46
Heat Treatment	Miscellaneous Certificates	45
Material Control	Certificate of Conformity	44
Surface Treatment	Preservation and Packing	43
Ultrasonic	Calibration	42
Radiographic	Dimensional	41
Class of Casting	Cleanliness	40
Validation / Re-validation	Performance / Functional	39
Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)	Pressure	38
Surface Finish, Visual and Dimensional	Customer's QASOR (or SOQR)	37
Pressure	Process Form	36
Drawing no. / Part no.	Shock Test	35
Material	Fire	34
TEE PIECE 100MMINB PUMP DISCH STBD	Open Cable Destruction	33
DSTAN 02-747 PT4	High and Low Temp Cycling	32
	Hydraulic and Insulation	31
	Cable Certificate	30
	Load	29
	Radiographic	28
	Ultrasonic	27
	Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)	26
	Visual	25
	Brazing - Records	24
	Weld Repair Records NAB (If applic)	23
	Welding - Acceptance Class	22
	Welding - Procedure	21
	Welding - General / Records	20
	High Voltage Ionisation	19
	Hydraulic and Insulation	18
	Insulation Resistance	17
	Continuity and condition identification	16
	Certificate of Conformity	15
	Load	14
	Pressure	13
	Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)	12
	Validation / Re-validation	11
	Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)	10
	Class of Casting	9
	Radiographic	8
	Ultrasonic	7
	Surface Treatment	6
	Material Control	5
	Heat Treatment	4
	Mechanical	3
	Chemical	2
	Item Identification	1

Notes 1. Cure date of any rubber item shall be indicated on the Certificate of Conformity 2. Test pressure for item 38 shall be indicated in the box below (if required) 3. Surface Flaw examination to be IAW BS EN ISO 9934 (DEF STAN 02-729 Part 2), DEF STAN 02-729 Part 3, BS EN ISO 3452 (DEF STAN 02-729 Part 4), or DEF STAN 08-171 as per material specifications 4. As provided as an attachment 5. Ultrasonic Examination of Bar Material is to be an approved procedure written to the general requirements of DEF STAN 08-171 or DEF STAN 02-729 Part 5 6. A heat treatment certificate is required if raw material is heat treated from supply condition or post manufacturing/plating, if null then at minimum a comment on the Certificate of Conformity is required - Fasteners IAW D.STN 02-862 Part 3 clause 6.6.4; a mill certification must be supplied - NAB items IAW material specifications or if not required by the specifications then as a minimum a heat treatment certificate shall be supplied that states the heat treatment condition such as "hot worked" 7. Zinc plated and passivated IAW DEF STAN 02-862 Part 3 8. Wall thickness values are to be recorded on a wall thickness recording sheet in such a way that they are cross referenced to a grid based sketch IAW DEF STAN 02-872 Part 2, clause 3.4b	Ref. Material A DSTAN 02-747 PT4
	Description TEE PIECE 100MMINB PUMP DISCH STBD

Key to Documentation Requirements/Type of Tests	
1	Record on DND 2513 or Equivalent (Note 1)
2	Material Specification
3	Material Specification
4	Material Specification / Note 6
5	Note 7 or Drawing
6	Note 7 or Drawing
7	DSTAN 02-729 PT 5
8	DSTAN 02-729 PT 1
9	DSTAN 02-745 / DSTAN 02-863
10	DSTAN 02-872 PT 2 / PT 3
11	Note 3
12	Drawing / If NAB: Note 8
13	Drawing
14	BS 1726 PT 1 / Drawing
15	Supplier's Certificate
16	DSTAN 08-171 Test#3 (14299#5)
17	DSTAN 08-171 Test#6 (14299#6)
18	DSTAN 08-171 Test#9 (14299#8)
19	DSTAN 08-171 Test#12 (14299#10)
20	DSTAN 02-706
21	DSTAN 02-706
22	DSTAN 02-773
23	DSTAN 02-863 Iss 2
24	DSTAN 02-743 PT 5
25	DSTAN 02-706
26	Note 3
27	DSTAN 02-729 PT 5
28	DSTAN 02-729 PT 1
29	Certificate of Conformity
30	DSTAN 08-171 Test#15 (14299#11)
31	DSTAN 08-171 Test#14 (14299#12)
32	DSTAN 08-171 Test#18 (14299#13)
33	DSTAN 08-171 Test#20 (14299#14)
34	DSTAN 08-171 Test#21 (14299#15)
35	Note 4
36	DSTAN 02-797 PT 1/02-375
37	Drawing
38	DSTAN 02-341 PT 1 Gr. D
39	Drawing
40	DSTAN 02-341 PT 1 Gr. D
41	
42	
43	
44	See Miscellaneous Certificates
45	See Miscellaneous Certificates
46	See Miscellaneous Certificates
47	
48	

SPECIFICATION	
1	Record on DND 2513 or Equivalent (Note 1)
2	Material Specification
3	Material Specification
4	Material Specification / Note 6
5	Note 7 or Drawing
6	Note 7 or Drawing
7	DSTAN 02-729 PT 5
8	DSTAN 02-729 PT 1
9	DSTAN 02-745 / DSTAN 02-863
10	DSTAN 02-872 PT 2 / PT 3
11	Note 3
12	Drawing / If NAB: Note 8
13	Drawing
14	BS 1726 PT 1 / Drawing
15	Supplier's Certificate
16	DSTAN 08-171 Test#3 (14299#5)
17	DSTAN 08-171 Test#6 (14299#6)
18	DSTAN 08-171 Test#9 (14299#8)
19	DSTAN 08-171 Test#12 (14299#10)
20	DSTAN 02-706
21	DSTAN 02-706
22	DSTAN 02-773
23	DSTAN 02-863 Iss 2
24	DSTAN 02-743 PT 5
25	DSTAN 02-706
26	Note 3
27	DSTAN 02-729 PT 5
28	DSTAN 02-729 PT 1
29	Certificate of Conformity
30	DSTAN 08-171 Test#15 (14299#11)
31	DSTAN 08-171 Test#14 (14299#12)
32	DSTAN 08-171 Test#18 (14299#13)
33	DSTAN 08-171 Test#20 (14299#14)
34	DSTAN 08-171 Test#21 (14299#15)
35	Note 4
36	DSTAN 02-797 PT 1/02-375
37	Drawing
38	DSTAN 02-341 PT 1 Gr. D
39	Drawing
40	DSTAN 02-341 PT 1 Gr. D
41	
42	
43	
44	See Miscellaneous Certificates
45	See Miscellaneous Certificates
46	See Miscellaneous Certificates
47	
48	

Miscellaneous Notes: OEM supplied Wall Thickness Record Sheet & Gridded Sketch	NOTICE The documentation has been reviewed by the technical authority and does not contain controlled goods. Disclosure notices and handling instructions originally received with the document shall continue to apply.
---	---

Sheet 3 / 3	Issue: Rev Date (DD-MM-YYYY) Init. A 17/10/2022	GCT 17/10/2022
Comments: Initial Issue		

This form meets the requirements of C-23-VIC-000/AM-001 Revision Dated 01-11-2013
 The French form is provided for information purposes only and DND does not guarantee the accuracy of the translated terminology.
 Some notes and descriptions are in English only because of the origins of the equipment (United Kingdom and United States).
 Design: Forms Management 619-901-6397 / 613-901-6396

Énoncé des Exigences de Qualité (EDEDQ)

<p>Notes d'Orientation sur l'Utilisation de ce Formulaire</p> <p>a) Le fournisseur/sous-traitant peut exiger des inspections ou des essais en plus de ceux indiqués (A, B, C, ou D voir la c.b. ci-dessous).</p> <p>b) Chaque point devra être formellement jumelé à ses enregistrements de qualité.</p> <p>c) L'Autorité Contractante fournira l'obligation d'inspecter les inspections et les essais de l'EDEDQ par une tierce partie.</p> <p>d) L'EDEDQ sera initié par l'organisation responsable pour les exigences de qualité. Celle-ci sera nommée par l'Autorité de Conception (AC) soit lui-même (éché par le GCVM) ou l'Agent de Conception, ou même l'Entrepreneur Principal.</p> <p>e) Le rédacteur de l'EDEDQ peut modifier la période de conservation de 5 années pour mieux répondre à ses besoins.</p> <p>f) Le code QCA est composé de trois parties, après "QCA", séparées par " / " : contrat, commande ou numéro de suivi, le poste de dépense (selon), et (ii) quantité. Ce code doit être marqué sur le composant ou l'assemblage conformément au C-23-VJC-000/AM-001, partie 3, para. 27, 28, 29, et 30.</p> <p>g) Les normes citées sur cette EDEDQ sont à jour à la date initiale.</p> <p>h) Les Preuves Documentaires de Qualité doit être soumises en anglais.</p> <p>i) Tous les documents de processus soumis sur le formulaire de processus 4560-E/F doivent être soumis au Canada avant le début des travaux.</p>	<p>Numéro de Nomenclature OTAN / Numéro de Série</p> <p>998704639 /</p>	<p>Contrat, Commande ou Numéro de Suivi / Poste de Dépense selon la Commande</p> <p>OCA/ W8482-230962 / 007</p>
<p>Description</p> <p>TEE PEECE 100MMNB PUMP DISCH STBD</p> <p>GCVM / Entrepreneur</p> <p>DMEPM(SM) 4-5-3</p> <p>Numéro du Téléphone GCVM / Numéro du Téléphone de l'Entrepreneur</p> <p>(819) 939-6416</p>	<p>Date Initiale (JJ-MM-AAAA) / Demande d'Information Précédente- DDQ</p> <p>17/10/2022 / 6000585447</p>	<p>Adresse de l'Entrepreneur</p>

Exigences de Documentation / Type d'Essai	
Matériel et Composants	Soudage et Brasage
<p>Identification de l'Article</p> <p>Chimique</p> <p>Mécanique</p> <p>Traitement Thermique</p> <p>Traitement de Surface</p> <p>Contrôle des Matériaux</p> <p>Verification par Ultrasons</p> <p>Radiographique</p> <p>Classe de Moulage</p> <p>Validation / Re-Validation</p> <p>Détection de Défauts en Surface (Part. Mag., Ressuage)</p> <p>Finition de Surface, Visuelle et Dimensionnelle</p> <p>Pression</p> <p>Charge</p>	<p>Charge</p> <p>Radiographique</p> <p>Verification par Ultrasons</p> <p>Détection de Défauts en Surface (Part. Mag., Ressuage)</p> <p>Inspection Visuelle</p> <p>Brasage - Dossiers</p> <p>Soudage - Généralités et Dossiers</p> <p>Ionisation à Haute Tension</p> <p>Hydraulique et Isolant</p> <p>Isolation Électrique</p> <p>Continuité et Identification de l'État Électrique</p> <p>Certificat de Conformité</p> <p>Soudage - Catégorie d'Admission</p> <p>Soudage - Procédure</p> <p>Soudage - Dossiers de Réparation NAB (si nécessaire)</p>
<p>Ref. 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45 46 47 48</p> <p>A</p>	<p>Ref. 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45 46 47 48</p> <p>A</p>

No de Dessin / No d'Article	Description
SSK/Y/531/20/1209/000	TEE PEECE 100MMNB PUMP DISCH STBD
	DSTAN 02-747 PT4

- Notes:**
- La date de vulcanisation des composants en caoutchouc doit être indiquée sur le Certificat de Conformité
 - La pression d'essai de l'article 38 doit être indiquée dans la case ci-dessous (si nécessaire)
 - L'examen des défauts de surface doit se conformer à BS EN ISO 9534 (DEF STAN 02-729 partie 2), DEF STAN 02-729 partie 3, BS EN ISO 3452 (DEF STAN 02-729 partie 4), ou DEF STAN 08-171 selon les spécifications du matériau
 - Fourni en pièce jointe à la présente
 - Vérification par ultrasons du matériau de la barre doit être une procédure approuvée et conformément aux exigences générales de DEF STAN 08-171 ou de DEF STAN 02-729, partie 5
 - Dn, certificat de traitement à la chaleur est requis si la matière première est traitée à la chaleur comme livré ou après la fabrication/placage. Sans certificat, il faut au moins mettre un commentaire sur le Certificat de Conformité
 - Les éléments de fixation doivent se conformer à DEF STAN 02-862, partie 3, article 6.6.4 et doivent être accompagnés d'un certificat d'essai en usine
 - Les articles NAB doivent se conformer aux spécifications du matériau ou si non requis par celles-ci doivent au moins être accompagnés d'un certificat qui indique la condition du traitement à la chaleur, par exemple, « travaillé à chaud »
 - Articles zingués et passivés doivent se conformer à DEF STAN 02-862, partie 3
 - Les épaisseurs de paroi doivent être enregistrées sur une feuille appropriée de manière à pouvoir être croisées avec une esquisse basée sur une grille tout en se conformer à DEF STAN 02-872 partie 2, article 3.4b

SPÉCIFICATIONS				
1	Enregistrer sur DND 2513 ou équivalent (Note 1)	1	Spécification matérielle	Voir la note 3
2	Spécification matérielle	2	Spécification matérielle	DSTAN 02-872 PT 2 / PT 3
3	Spécification matérielle / Voir la note 6	3	Spécification matérielle	DSTAN 02-745 / DSTAN 02-863
4		4	Spécification matérielle	DSTAN 02-729 PT 1
5		5	Spécification matérielle	DSTAN 02-729 PT 5
6		6	Spécification matérielle	Voir la note 7 or Dessin
7		7	Spécification matérielle	
8		8	Spécification matérielle	
9		9	Spécification matérielle	
10		10	Spécification matérielle	
11		11	Spécification matérielle	
12		12	Spécification matérielle	
13		13	Spécification matérielle	
14		14	Spécification matérielle	
15		15	Spécification matérielle	
16		16	Spécification matérielle	
17		17	Spécification matérielle	
18		18	Spécification matérielle	
19		19	Spécification matérielle	
20		20	Spécification matérielle	
21		21	Spécification matérielle	
22		22	Spécification matérielle	
23		23	Spécification matérielle	
24		24	Spécification matérielle	
25		25	Spécification matérielle	
26		26	Spécification matérielle	
27		27	Spécification matérielle	
28		28	Spécification matérielle	
29		29	Spécification matérielle	
30		30	Spécification matérielle	
31		31	Spécification matérielle	
32		32	Spécification matérielle	
33		33	Spécification matérielle	
34		34	Spécification matérielle	
35		35	Spécification matérielle	
36		36	Spécification matérielle	
37		37	Spécification matérielle	
38		38	Spécification matérielle	
39		39	Spécification matérielle	
40		40	Spécification matérielle	
41		41	Spécification matérielle	
42		42	Spécification matérielle	
43		43	Spécification matérielle	
44		44	Spécification matérielle	
45		45	Spécification matérielle	
46		46	Spécification matérielle	
47		47	Spécification matérielle	
48		48	Spécification matérielle	

SPÉCIFICATIONS				
1	Enregistrer sur DND 2513 ou équivalent (Note 1)	1	Spécification matérielle	Voir la note 3
2	Spécification matérielle	2	Spécification matérielle	DSTAN 02-872 PT 2 / PT 3
3	Spécification matérielle	3	Spécification matérielle	DSTAN 02-745 / DSTAN 02-863
4		4	Spécification matérielle	DSTAN 02-729 PT 1
5		5	Spécification matérielle	DSTAN 02-729 PT 5
6		6	Spécification matérielle	Voir la note 7 or Dessin
7		7	Spécification matérielle	
8		8	Spécification matérielle	
9		9	Spécification matérielle	
10		10	Spécification matérielle	
11		11	Spécification matérielle	
12		12	Spécification matérielle	
13		13	Spécification matérielle	
14		14	Spécification matérielle	
15		15	Spécification matérielle	
16		16	Spécification matérielle	
17		17	Spécification matérielle	
18		18	Spécification matérielle	
19		19	Spécification matérielle	
20		20	Spécification matérielle	
21		21	Spécification matérielle	
22		22	Spécification matérielle	
23		23	Spécification matérielle	
24		24	Spécification matérielle	
25		25	Spécification matérielle	
26		26	Spécification matérielle	
27		27	Spécification matérielle	
28		28	Spécification matérielle	
29		29	Spécification matérielle	
30		30	Spécification matérielle	
31		31	Spécification matérielle	
32		32	Spécification matérielle	
33		33	Spécification matérielle	
34		34	Spécification matérielle	
35		35	Spécification matérielle	
36		36	Spécification matérielle	
37		37	Spécification matérielle	
38		38	Spécification matérielle	
39		39	Spécification matérielle	
40		40	Spécification matérielle	
41		41	Spécification matérielle	
42		42	Spécification matérielle	
43		43	Spécification matérielle	
44		44	Spécification matérielle	
45		45	Spécification matérielle	
46		46	Spécification matérielle	
47		47	Spécification matérielle	
48		48	Spécification matérielle	

- Notes Divers:**
- Certificats Divers:
 - OEM supplied Wall Thickness Record Sheet & Gridded Sketch



AVIS
 Cette documentation a été révisée par l'Autorité Technique et ne contient pas de modifications contrôlées. Les avis de modification et les instructions de maintenance reçues, originellement doivent continuer de s'appliquer.

Feuille	Série	Date Rév. (JJ-MM-AAAA)	Initiales	
3 / 3	A	17/10/2022	GCT	
Commentaires:				
Initial Issue				

Pression d'épreuve (article 38, si nécessaire)

Le formulaire satisfait aux exigences de C-23-VJC-000/AM-001 Révision en date du 2013-11-01
 Le formulaire en français est fourni à titre d'information seulement et le MDN ne garantit pas l'exactitude de la terminologie traduite.
 Certaines notes et descriptions sont uniquement en anglais en raison des origines de l'équipement (le Royaume-Uni et les États-Unis).

1st Level Submarine Certificate of Conformity and Index of Documentation Certificat de conformité de sous-marin de 1^{er} niveau et index des documents

Unique identification number - Numéro d'identification unique QCA	PWGSC contract number: Numéro du contrat de TPSGC :
Description	PWGSC line item: Ligne d'article de TPSGC :
	NATO stock number: Numéro de nomenclature OTAN :
	Purchase order number: Numéro de commande :
Comments - Commentaires	
Raised by: Demandé par :	

Assembly details - Détails d'assemblage

Quantity - Quantité	Serial no. - N° de série	Deviations / Waivers - Déviations / Exemptions
---------------------	--------------------------	--

Component details - Détails des composantes

SOQR sheet no. N° de feuille EEQ	Let	Serial no. / Deviations / Waivers N° de série / Déviations / Exemptions	Material ID / Material spec / Batch lot no. ID du matériel / Spéc du matériel / N° de lot	X-Ray no. N° de rayons X	Cure date Date de vulcanisation	Validation date Date de validation

Certification statement - Énoncé de certification

We hereby certify that the goods and documentation as detailed on this form conform to the requirements of the purchase order or contract. Documentation will be retained by _____ and made available for audit.
 Nous certifions par les présentes que les produits et les documents décrits sur le présent formulaire sont conformes aux exigences du numéro de commande ou du contrat, les documents seront conservés par _____ et seront disponibles à des fins de vérification.

Date	Name (printed) - Nom (lettres moulées)	Title - Titre	Signature
------	--	---------------	-----------

Comments/Instructions

Unique identification number: A number unique to the assembly or part referenced on the SOQR requisition number. This number shall be preceded by the letter QCA and must include the line number of the item on the SOQR. This unique identification number shall be etched on the materiel IAW C-23-VIC-000/AM-00.

QCA: Quality Control Assured. Acronym used to precede unique number for all 1st level parts

Description: Proper item name IAW CGCS

PWGSC contract number: Contract Number

PWGSC line item: Line number of item from the PWGSC contract

NATO stock number: Self explanatory

Purchase order number: Self explanatory

Comments: Any and all comments/concerns regarding item being provided under this certificate

Raised by: Who raised the comments and under what authority

Quantity: Quantity of items manufactured under this specific number. See "Batch Identification" in C-23-VIC-000/AM-001

Serial no.: Any serial number associated with this assembly

Deviations / Waivers: Any and all deviations or waivers associated with the manufacture of this item

SOQR sheet no.: Multiple SOQR sheets may sometimes be necessary

Let: Letter of line associated with SOQR sheet

Serial no. / Deviations / Waivers: Component specific serial numbers or deviations/waivers

Material ID: Numbers associated to the raw manufactured materiel or stock

Material Spec: Specification number used in the manufacture of this materiel

Batch lot no.: Number assigned to specific batches of materiel

X-Ray no.: Component specific x-ray numbers to include with x-rays taken for NAB castings or similar

Cure date: The date that rubber components were cured

Validation date: Completion date of all NAB casting certifications

Certification statement: To be certified and stamped by approved QA/QC cell

Commentaires /Instructions

Numéro d'identification unique : Un numéro unique pour l'assemblage ou la pièce ou cité en référence sur l'EEQ. Ce numéro doit être gravé sur l'équipement/matériel conformément à C-23-VIC-000/AM-001 cité en référence sur l'EEQ.

CQA : Contrôle de la qualité assure. Acronyme employé qui précède un nombre unique pour toutes les pièces de 1er niveau

Description : Appellation de l'article conformément au SCGC

Numéro du contrat de TPSGC: Numéro du contrat

Ligne d'article de TPSGC : Numéro de l'article provenant du contrat

Numéro de nomenclature OTAN : Explicite

Numéro de commande : Explicite

Commentaires : Tout commentaire concernant l'article fourni conformément au présent certificat.

Demandé par : Qui a soulevé les commentaires et sous quelle autorité.

Quantité : Quantité d'articles fabriqués sous ce numéro spécifique. Voir "Identification du lot" dans le C-23-VIC-000/AM-001

N° de série : Tout numéro de série associé avec cet assemblage

Déviations / Exemptions : Toute déviation ou exemption associée à la fabrication de cet article

N° de feuille EEQ : Plusieurs feuilles EEQ sont parfois nécessaires

Let : Lettre de ligne associée avec la feuille EEQ

N° de série / Déviations / Exemptions : Numéros de séries spécifiques des composantes ou des déviations / exemptions

ID du matériel : Numéros associés aux matières premières manufacturées ou aux stocks

Spéc. du matériel : Numéros des spécifications utilisées dans la fabrication de ce matériel

N° de lot : Numéros assignés à des lots spécifiques de matériel

N° de rayons X : Composantes de numéros de rayons X spécifiques et incluant les rayons X provenant des coulages NAB ou similaires

Date de vulcanisation : Date à laquelle les composants en caoutchouc ont été vulcanisés

Date de validation : Date d'achèvement de toutes les certifications des coulages NAB

Énoncé de certification : Le fait d'être certifié et estampillé par une cellule AQ/CQ approuvée

ANNEXE « D » - Outils d'approvisionnement pour l'identification unique (IU)

Exigences de marquage d'IU :

1. Pour les besoins de la présente clause sur les exigences de marquage d'IU, les définitions suivantes seront utilisées.
 - a. Identification et saisie de données automatiques (ISDA) : méthodes d'identification automatique des objets et d'entrée directe des données à leur sujet dans les systèmes informatiques, sans intervention humaine.
 - b. Technologie d'identification automatique (TIA) : technologie rapide et précise de saisie et de traitement des données aux fins de reconnaissance cognitive, identification ou vérification.
 - c. Code à barres : représentation optique des données lisible à la machine qui donne des informations sur certains articles d'approvisionnement.
 - d. CAGE (NCAGE) : un identificateur unique pour les fabricants, les fournisseurs, les organismes gouvernementaux et les ministères.
 - e. Données lisibles par machine (DLM) : données du code à barres interprétables au moyen d'un dispositif de saisie automatique des données.
 - f. Identificateur d'entreprise : code unique attribué par l'autorité émettrice à une entité (organisation ou groupe). L'entité est responsable de s'assurer l'identification unique de tous les articles admissibles.
 - g. Traduction en clair (TC) : interprétation des éléments d'un code à barres présentée sous une forme lisible par l'humain.
 - h. Système imageur : un dispositif d'ISDA qui reconnaît, saisit et interprète les données encodées dans une image (codes à barres ou code 2D) balayée par un laser ou d'autres moyens.
 - i. Code de l'organisme émetteur : un code qui identifie l'organisme émetteur d'un IAU (défini dans le STANAG 2290).
 - j. Données lisibles par machine (DLM) : données du code à barres interprétables au moyen d'un dispositif de saisie automatique des données.
 - k. Équivalents reconnus de l'IAU : méthodes d'identification unique utilisées dans le commerce qui ont été reconnues par le MDN comme des équivalents de l'IU. Ils sont : l'identifiant mondial d'actif sérialisé (GIAI), l'identifiant mondial d'actifs réutilisables (GRAI) quand il est sérialisé, le numéro d'identification de véhicule (NIV), le numéro de série électronique (NSE) utilisé seulement pour les téléphones cellulaires
 - l. Numéro de série : numéro alphanumérique unique attribué aux fins d'identification, qui varie du précédent et du suivant par une valeur alphanumérique fixe et discrète.
 - m. Identification unique (IU) : système d'établissement d'identificateurs uniques pour les biens et les autres articles, qui servent à les distinguer d'autres articles similaires ou différents.

- n. Identificateur d'article unique (IAU) : une chaîne de données concaténée qui forme un identificateur sans équivoque et unique à l'échelle mondiale.
- o. Marque d'identification d'article unique (IAU) : support de données lisibles par machine contenant les données encodées nécessaires pour former un IAU.
- p. Type d'identification d'article unique (IAU) : indicatif désignant quelle méthode a été utilisée pour faire l'identification unique d'un article.
- q. Validation de l'IU : processus permettant de déterminer que la marque d'IU lisible par machine contient les informations requises et a été encodée correctement avec la sémantique et la syntaxe appropriées. La validation se fait au moyen d'un système imageur électronique ou optique capable de lire la marque d'IU.
- r. Vérification de l'IU : processus d'évaluation de la qualité des marques d'IU lisibles par machine et d'attribution d'une note aux résultats ou d'indication de l'acceptation conformément à la spécification applicable ou au document de protocole de contrôle de la qualité des DLM. La vérification est effectuée à l'aide d'un dispositif de vérification électronique ou optique.
2. L'entrepreneur doit :

- a. Créer et attribuer des IAU ou des équivalents reconnus de l'IAU conformément au STANAG 2290 à chacun des articles suivants fournis en vertu du contrat :

- i. Articles désignés par le RT comme soumis à la gestion en série :

Ligne	NNO
001	1558800
006 et 007	99-8704639

- ii. Tout article non inclus dans la paragraphe 1.b.(1)(a) de cette section que l'entrepreneur fournit avec une marque d'IAU qui a été créée et appliquée au cours des processus suivis par l'entrepreneur ou ses sous-traitants.
- b. S'assurer que les IAU ou les équivalents reconnus de l'IAU attribués selon l'alinéa paragraphe 1.b.(1) cidessus :
- i. Ont été créés conformément au STANAG 2290 en utilisant les données constituantes comme prescrit dans ce document pour produire une marque d'IAU conforme;
- ii. Ne se répètent sur aucun autre article marqué par l'entrepreneur;
- iii. Ne se répètent sur aucun autre article enregistré dans le registre d'IU des articles du MDN;
- iv. Se conforment aux règles de production des IAU établies dans le STANAG 2290, à l'annexe A; et
- v. Ne contiennent pas plus de 50 caractères dans leur forme concaténée.
- c. Préparer et soumettre des spécifications de marquage d'IU à l'approbation du RT selon ce qui suit :

- i. Fournir les données suivantes pour chaque article du contrat faisant l'objet d'un marquage d'IU :
 - (a) Décrire la méthode utilisée pour le marquage (p. ex., marquage direct ou indirect des pièces, modification des plaques de données, etc.);
 - (b) Décrire la méthode d'impression, le type d'étiquette ou de plaque signalétique (p. ex., gravure chimique, marquage par micropercussion, laser, transfert thermique, jet d'encre ou photogravure, etc.).
- ii. Spécifications du marquage.
 - (a) Déterminer les dessins techniques applicables qui nécessitent un marquage d'IU;
 - (b) Instructions de production de marques lisibles par la machine;
 - (c) Définir la méthode d'élaboration de l'IU;
 - (d) Préciser le code de format, la syntaxe ISO/CEI et les qualificatifs de données contenus dans le document;
 - (e) Préciser l'identificateur d'entreprise (CAGE, DUNS ou GS1);
 - (f) Indiquer le niveau de sérialisation (pièce, lot, entreprise, etc.);
 - (g) Si Construction 1 – 18S est utilisé, préciser le processus de production du numéro de séquence;
 - (h) Déterminer d'autres éléments de données (s'il y a lieu) dans le code 2D (30P et 30T);
 - (i) Déterminer les éléments de production des marques lisibles par l'homme à ajouter sur l'étiquette;
 - (j) Pour les étiquettes et les plaques signalétiques, indiquer le type de matériau qui sera utilisé pour la création de la marque (p. ex., aluminium, polyacrylique, feuille métallique, polyester, polyvinyle, feuille d'aluminium ou acier inoxydable);
 - (k) Présenter la configuration générale de la marque (avec les données techniques, le cas échéant), notamment :
 - (l) La taille (longueur, largeur, épaisseur, etc.);
 - (m) La forme (cercle, carré, rectangle, coins arrondis, etc.);
 - (n) La configuration ou l'organisation (emplacement des éléments lisibles par l'homme et par la machine);
 - (o) L'emplacement de la marque sur le bien;

-
- (p) Le type de caractères (police, taille de police, couleur, etc.);
 - (q) La méthode de fixation (adhésif, vis, rivets, étiquettes, sacs et étiquettes, étiquettes et bandes, etc.). Dans le cas d'utilisation d'étiquettes, de sacs ou de bandes, expliquer pourquoi la pièce n'a pas pu être marquée et fournir l'approbation du gouvernement.
 - iii. Format du fichier de données :
 - (a) Les données doivent être présentées dans un fichier PDF.
 - iv. Si le MDN a fourni à l'entrepreneur des spécifications de marquage d'IU approuvées pour l'article à marquer, l'entrepreneur peut les utiliser pour appliquer les marques au lieu d'élaborer de nouvelles spécifications de marquage d'IU.
 - d. Avant l'envoi de tout article soumis à l'IU, préparer et soumettre les données d'IU aux fins d'approbation. La soumission doit inclure les données suivantes pour chaque article soumis à l'IU :
 - i. Description (en anglais)*
 - ii. Description (en français)*
 - iii. NCAGE du fabricant de l'article*
 - iv. Numéro de pièce actuel du fabricant*
 - v. Numéro de série du fabricant*
 - vi. Poids de l'article β
 - vii. Unité de poids †
 - viii. Valeur d'acquisition β
 - ix. Devise lors de l'acquisition †
 - x. Pays de fabrication β
 - xi. Année de fabrication β
 - xii. Mois de fabrication †
 - xiii. Article intégré (O/N)*
 - xiv. NCAGE du fabricant du composé (s'il s'agit d'un article intégré)†
 - xv. Numéro de pièce du fabricant (s'il s'agit d'un article intégré)†
 - xvi. Numéro de série du fabricant (s'il s'agit d'un article intégré)†
 - xvii. IAU du composé (s'il s'agit d'un article intégré)†

-
- xviii. IAU de l'article*
 - xix. Type d'IAU*
 - xx. Code de l'organisme émetteur*
 - xxi. Identificateur d'entreprise de l'entité qui a attribué l'IAU (si un IAU concaténé est utilisé)†
 - xxii. Numéro de pièce d'origine (si l'IAU est numéroté dans le numéro de pièce)†
 - xxiii. Numéro de lot d'articles (si l'IAU est numéroté dans le lot)†
 - xxiv. Numéro de série utilisé dans l'IAU (si un IAU concaténé est utilisé)†
 - xxv. CAGE ou DUNS de l'organisation qui soumet les données*
 - xxvi. Nom de la personne ou du bureau qui soumet les données*
 - xxvii. Adresse électronique du déposant*
 - xxviii. Numéro de téléphone du déposant*
 - xxix. Numéro du contrat pour lequel l'article doit être livré*

NOTA

- (*) Indique un champ obligatoire
- (β) Indique un champ facultative
- (†) Indique un champ conditionnel

NOTA

Les données doivent être livrées en format « .CSV » ou « .XLS : ».

Pour poser des questions sur la présentation des données ou obtenir un modèle de présentation des données, veuillez envoyer un courriel à : UniqueIdentification@forces.gc.ca.

- e. Après l'approbation des IAU proposés, marquer chaque article assujetti à l'IU :
 - i. De ses données constituantes d'IAU (telles qu'approuvées selon la section 2.d cidessus) au moyen d'un code 2D ECC200 conformément à AAITP-09 et au STANAG 4329;
 - ii. Des marques d'IAU appliquées conformément aux spécifications de marquage d'IU approuvées (selon la section 2.c de cette clause);
 - iii. Des marques d'IAU conformes à la syntaxe et à la sémantique décrites dans le STANAG 2290, à l'annexe B, au paragraphe 4;
 - iv. Des marques d'IAU ayant une qualité minimale décrite dans le STANAG 2290, à l'annexe B, au paragraphe 5; et

- v. Des marques d'IAU qui sont appliquées d'une manière qui ne diminuera pas le rendement requis de l'article.
- f. S'assurer que tous les articles soumis à l'IU et livrés à l'unité ou en vrac dans des emballages empêchant l'accès aux marques d'IAU s'ils ne sont pas ouverts ont des étiquettes d'IU qui :
 - i. Ont été appliquées à la surface extérieure de l'emballage et contiennent l'information des IAU dans un code à barres PDF417 lisible à la machine, qui précise le IAU (pour les unités) et les IAU (pour le vrac) des articles contenus dans le paquet, s'il y a lieu;
 - ii. Utilisent un symbole PDF417 conformément au STANAG 4281 / AAITP-05;
 - iii. Utilisent une syntaxe et une sémantique conformes au STANAG 2495 / AAITP-03.

NOTA

L'étiquette avec le symbole PDF417 contenant les données d'IAU doit faire partie des autres étiquettes requises dans l'ET ou apposée séparément à côté d'elles.

- g. Préparer et présenter un rapport de vérification et de validation de l'IU conformément à ce qui suit :
 - i. Il faut vérifier un échantillon représentatif de marques d'IAU sur les articles pour chaque type distinct d'articles achetés et soumis à l'IU. Il faut également vérifier la qualité du marquage sur le premier article de chaque type. Le contenu des données de chaque marque d'IAU doit être validé. Les résultats de la vérification et de la validation doivent comprendre au moins les données énoncées au point 10.4 cidessous (à l'exception des vérifications). Il faut remplacer les marques qui ne sont pas validées ou qui échouent à la vérification par des marques conformes avant l'acceptation des articles.
 - ii. Le rapport présenté sous forme de tableau doit comprendre les champs alphanumériques suivants :
 - (a) Identificateur d'article unique (IAU).
 - (b) Type d'IAU (élaboré).
 - (c) Identificateur d'entreprise (IE).
 - (d) Type d'IE (CAGE/NCAGE, DUNS, etc.).
 - (e) Numéro de pièce du fabricant d'équipement d'origine.
 - (f) Numéro de série attribué par le service (s'il y a lieu).
 - (g) Numéro de série du fabricant d'équipement d'origine.
 - (h) Nomenclature de l'article (nom et type).

-
- (i) Numéro de nomenclature de l'OTAN (NNO).
 - (j) Date de validation.
 - (k) Résultat de la validation (réussite ou échec).
 - (l) Date de vérification.
 - (m) Résultat de la vérification (réussite ou échec).
 - (n) Date de l'autre événement ou de l'autre activité* (facultatif).
 - (o) Autre événement ou autre activité* (facultatif).
 - (p) Pour les pièces qui échouent à la validation ou à la vérification de l'IU, indiquer les mesures correctives à prendre (que l'article ait été marqué de nouveau ou mis au rebut).
- iii. Une valeur de validation réussie doit être attribuée aux enregistrements dont les codes 2D chiffrent correctement les données d'IU de l'article conformément aux exigences du STANAG 2290 concernant le marquage des informations lisibles par machine.
- iv. Une valeur de vérification réussie doit être attribuée aux enregistrements dont les codes 2D respectent ou dépassent les normes de qualité des symboles indiquées dans le STANAG 2290 concernant la qualité des codes 2D. Ces valeurs doivent être accompagnées d'un rapport de vérification détaillé pour chaque marque vérifiée.
- v. L'entrepreneur doit s'assurer que les marques d'IAU lisibles à la machine qui sont exigées en vertu du présent contrat sont apposées de façon permanente sur les articles soumis aux essais de rendement exigés par le contrat avant ces essais; il doit également inclure tous les problèmes de fonctionnement des marques dans le rapport ou les rapports d'essai de l'article.
- vi. Les rapports de vérification et de validation peuvent être présentés par l'entrepreneur dans le format de son choix.